

DYNACODE II

Manual de asistencia técnica



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7957228.1023

Las indicaciones sobre el contenido del envío, el aspecto, las medidas, el peso se corresponden con nuestros conocimientos en el momento de la impresión de este documento.

Reservado el derecho a efectuar modificaciones.

Reservados todos los derechos, incluidos los de la traducción.

Prohibido reelaborar ningún fragmento de esta obra mediante sistemas electrónicos, así como multicopiarlo o difundirlo de cualquier modo (impresión, fotocopia o cualquier otro procedimiento) sin previa autorización de la empresa Carl Valentin GmbH.

Debido al constante desarrollo de los aparatos puede haber diferencias entre la documentación y el aparato.

La edición actual puede encontrarse bajo: www.carl-valentin.de.

Marcas comerciales (Trademarks)

Todas las marcas o sellos comerciales nombrados son marcas o sellos registrados del correspondiente propietario y, en algunos casos, no tendrán un marcado especial. De la falta de marcado no se puede deducir que no se trate de una marca o sello registrado/a.

Los módulos de impresión directa Carl Valentin cumplen las siguientes directrices de la Comisión Europea:

CE Directiva sobre bajo voltaje (2014/35/UE)

Directiva sobre compatibilidad electromagnética (2014/30/UE)



Carl Valentin GmbH

Postfach 3744

78026 Villingen-Schwenningen

Neckarstraße 78 – 86 u. 94

78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 7720 9712-0

Fax +49 7720 9712-9901

E-Mail info@carl-valentin.de

Internet www.carl-valentin.de

Contenido

1	Notas sobre este material.....	5
1.1	Nota al usuario	5
1.2	Instrucciones generales	5
1.3	Remisiones	6
2	Condiciones de seguridad	7
2.1	Condiciones generales de seguridad	7
2.2	Manipulación segura de la electricidad	9
3	Advertencias generales	11
3.1	Modo continuo	11
3.2	Modo intermitente	12
3.3	Cambiar el tipo del módulo	13
4	Electrónica (sustitución de componentes).....	15
4.1	Fusibles primarios	15
4.2	Placa CPU	16
4.3	Batería	17
4.4	Placa puertos entrada/salida	17
4.5	Alimentación de red	19
5	Limpieza	21
5.1	Instrucciones de limpieza	21
5.2	Limpieza del rodillo de la cinta transfer	22
5.3	Limpieza del cabezal de impresión	22
6	Cabezal de impresión.....	23
6.1	Cambio del cabezal de impresión	23
6.2	Ajuste del ángulo	24
7	Cambiar los partes en el cassette	25
7.1	Rodillo de tracción	25
7.2	Eje de retorno	27
7.3	Ejes de la cinta de transferencia	28
8	Cambiar los partes en el carro de impresión	29
8.1	Soporte del cabezal, fiador de presión, placa intermedia	30
8.2	Guía del carro	31
8.3	Placa del motor.....	32
9	Cambiar los partes en la mecánica de impresión.....	33
9.1	Válvula neumática	33
9.2	Control de presión	34
9.3	Encoder	35
9.4	Limitador	36
9.5	Interruptor de cassette	37
9.6	LED.....	38
10	Corrección de errores	39
11	Control de señales de entrada y salida.....	49
11.1	Entradas y salidas (estándar).....	49
11.2	Entradas y salidas (opción)	54
11.3	Funciones/perfiles registrados para entradas/salidas.....	58
12	Esquema de cableado.....	61
12.1	Unidad de control	61
12.2	Mecánica de impresión Dynacode II 53	62
12.3	Mecánica de impresión Dynacode II 107	63
12.4	Mecánica de impresión Dynacode II 128	64
13	Cuadro de componentes	65
13.1	CPU	65
13.2	Alimentación de red.....	66
13.3	Placa de entrada/salida 24V	67
13.4	Placa del motor.....	68

14	Conexiones de la unidad de control.....	69
15	Reciclado.....	71
16	Índice	73

1 Notas sobre este material

1.1 Nota al usuario

Este manual de servicio está pensado para que lo emplee personal de mantenimiento cualificado.

Este manual contiene información sobre la electrónica y las partes mecánicas.

La información sobre la operación del módulo está en su manual de operación.

Si surge un problema que no pueda ser resuelto con la ayuda de este manual de servicio, por favor consulte con su distribuidor autorizado.

1.2 Instrucciones generales

A continuación, se describen las referencias de precaución con las correspondientes señales de atención que se van a encontrar a lo largo de todo el manual:



PELIGRO significa que existe un gran peligro inmediato que puede causar graves daños o incluso la muerte.



ADVERTENCIA significa que si no se toman las debidas precauciones puede existir un peligro que acarree daños personales o incluso la muerte.



ADVERTENCIA de lesiones por cortes.

Preste atención a evitar lesiones por cortes causados por cuchillas, dispositivos de corte o piezas con bordes afilados.



ADVERTENCIA de lesiones en las manos.

Preste atención a evitar lesiones en las manos causadas por el cierre de piezas mecánicas de una máquina/dispositivo.



ADVERTENCIA de superficies calientes.

Preste atención a no entrar en contacto con superficies calientes.



PRECAUCIÓN indica una situación potencialmente peligrosa que puede llevar a daños personales leves o moderados o daños al mobiliario.



AVISO le suministra información. Hace que ciertos procesos de trabajo sean más fáciles o requieran su atención.



Le da información medioambiental.



Instrucciones de uso.



Accesorios opcionales o configuraciones especiales.

Data

Información en la pantalla.

1.3 Remisiones

Letra en ilustraciones

Las remisiones a determinadas posiciones en una ilustración se identifican con letras. Estas aparecen en el texto entre paréntesis, p. ej. (A). Cuando no se indica un número de figura, la letra en el texto se refiere siempre a la ilustración más próxima que precede al texto. Cuando se hace referencia a otra ilustración, se indica el número de figura, p. ej. (A, en la figura 5).

Remisiones a capítulos y subcapítulos

En una remisión a un capítulo y subcapítulo se indican el número de capítulo y de página, p. ej. remisión a este subcapítulo: (véase capítulo 1.3.2, página 5).

Remisiones a otros documentos

Una remisión a otro documento tiene la siguiente forma: Véase 'Manual de usuario'.

2 Condiciones de seguridad

2.1 Condiciones generales de seguridad

Puesto de trabajo y forma de trabajo

- ⇒ Tenga el área que rodea a el módulo limpia.
- ⇒ Trabaje consciente de la seguridad.
- ⇒ Guarde la carcasa u otras partes que se hayan retirado durante el mantenimiento.

Ropa



¡PRECAUCIÓN!

Si partes de la ropa son arrastradas por componentes del equipo en movimiento, ello puede ocasionar lesiones.

- ⇒ En lo posible, no lleve ropa que pueda quedarse enganchada en los componentes móviles del equipo.
- ⇒ Abotonarse o arremangarse los puños de camisas y chaquetas.
- ⇒ Recogerse o atarse el pelo largo.
- ⇒ Introduzca los extremos de bufandas, corbatas y mantones dentro de la ropa o sujetarlos con un broche no conductor.



¡PELIGRO!

Peligro mortal por aumento de conductividad debido a piezas metálicas en contacto con el equipo.

- ⇒ No lleve ropa con piezas de metal.
- ⇒ No lleve joyas.
- ⇒ No lleve gafas con montura metálica.

Ropa de protección

En caso de peligro potencial para los ojos llevar gafas de protección, especialmente:

- Al clavar o desclavar espigas o piezas similares con un martillo.
- Al trabajar con un taladro eléctrico.
- Al emplear ganchos de muelle.
- Al aflojar o colocar muelles, anillos de agarre y de seguridad.
- En trabajos de soldadura.
- Al emplear disolventes, agentes de limpieza u otro tipo de productos químicos.

Dispositivos de seguridad**¡ADVERTENCIA!**

Peligro de lesiones debido a dispositivos de seguridad ausentes o defectuosos.

- ⇒ Una vez finalizados los trabajos de mantenimiento, colocar nuevamente todos los dispositivos de seguridad (cubiertas, indicaciones de seguridad, conectores de tierra, etc.)
- ⇒ Reemplace la piezas defectuosas o ya inservibles.

Indicaciones de seguridad

El módulo de impresión directa está diseñado para funcionar con electricidad, con una corriente alterna desde 100 ... 240 V AC. Conecte el módulo únicamente a tomas de corriente con contacto con toma de tierra.

Enchufe el módulo de impresión directa sólo a líneas de baja tensión.

Antes de enchufe o desenchufe el módulo de impresión directa desconecte cualquier aparato implicado (ordenador, impresora, accesorios).

Utilice el módulo de impresión directa en entornos secos y sin humedad (salpicaduras de agua, vapor, etc.).

No use el módulo de impresión directa en atmósferas explosivas o cerca de líneas de alta tensión.

Utilice el aparato únicamente en entornos protegidos de polvo de lijar, virutas metálicas y cuerpos extraños similares.

Los trabajos de mantenimiento y conservación de sólo pueden ser ejecutados por personal especializado instruido.

El personal de operaciones debe ser instruido por el gestor de acuerdo al manual de instrucciones.

Según el empleo se debe observar que la indumentaria, cabellos, joyas o similares de las personas no entren en contacto con piezas en rotación expuestas o bien las piezas en movimiento (p.ej. carro de presión).

**¡AVISO!**

Con la unidad de impresión abierta (debido a su diseño) no se cumplen los requisitos de la norma EN 62368-1 de prevención contra incendios. Esto debe tenerse en cuenta a la hora de instalar el módulo de impresión directa en la máquina.

El dispositivo y las piezas (p.ej. motor, pulsador) pueden calentarse durante el servicio. No lo toque durante el funcionamiento y déjelo enfriar antes de efectuar un cambio de material, de desmontarlo o ajustarlo.

Jamás emplee consumible fácilmente inflamable.

Realice sólo las acciones descritas en este manual de usuario. Las acciones no incluidas en este manual deberán ser realizadas únicamente por el fabricante o en coordinación con el fabricante.

La interferencia de módulos electrónicos no autorizados o su software pueden causar problemas de funcionamiento.

Las modificaciones y alteraciones no autorizadas realizadas en el aparato pueden poner en peligro su seguridad operacional.

Hay adhesivos de atención en el módulo de impresión directa que le alertan de los peligros. Por lo tanto, no retire los adhesivos de atención para que usted u otra persona estén al tanto de los peligros o posibles daños.



¡PRECAUCIÓN!

Fusible bipolar.

- ⇒ Antes de todos los trabajos de mantenimiento del módulo de impresión directa desconecte la corriente de red y aguarde brevemente hasta que la fuente de red se haya descargado.

2.2 Manipulación segura de la electricidad

Idoneidad del personal

- ⇒ Los siguientes trabajos deben estar a cargo exclusivamente de técnicos electrónicos debidamente instruidos y capacitados:
- Trabajos de reparación, revisión y otros en los subconjuntos eléctricos.
 - Trabajos en un aparato abierto conectado a la red eléctrica.

Preparativos generales al comienzo de los trabajos de mantenimiento

- ⇒ Busque la situación del interruptor de encendido, de manera que pueda usarlo en una situación de emergencia.
- ⇒ Desconecte el aparato de la red cuando realice las siguientes actividades:
- Saque o instale fuentes de alimentación
 - Trabaje sobre partes de la fuente de alimentación
 - Comprobación mecanismo de las partes de la fuente de alimentación
 - Cambie de partes del circuito o eléctricas.
- ⇒ Verifique que los componentes del aparato no estén sometidos a tensión.
- ⇒ Revise el área de trabajo en cuanto a posibles fuentes de peligro, como p. ej. pisos húmedos, cordones prolongadores defectuosos y conexiones de toma a tierra deficientes.

Medidas adicionales en equipos eléctricos no protegidos

- ⇒ Tenga una persona cerca que sepa donde se encuentran y cómo se operan los interruptores eléctricos, para que puede desconectarlos en caso de peligro.
- ⇒ Trabaje con una sola mano en circuitos eléctricos de aparatos conectados. Mantenga la otra mano detrás de la espalda o meterla en el bolsillo de la chaqueta. De ese modo se impide que la corriente circule a través del cuerpo.

Herramientas

- ⇒ No emplee herramientas desgastadas o defectuosas.
- ⇒ Emplee únicamente herramientas y equipos de prueba apropiados para la respectiva actividad.

Comportamiento en caso de accidentes

- ⇒ Tenga cuidado y evítese daños.
- ⇒ Evite la propia puesta en peligro.
- ⇒ Apague el aparato.
- ⇒ Pida asistencia médica.
- ⇒ Si fuera necesario, aplique primeros auxilios.

3 Advertencias generales

3.1 Modo continuo

Velocidad del material

Debe prestarse atención a que el material disponga de adhesión suficiente al cilindro de impresión o al cilindro distribuidor de giro, para hacer posible el seguimiento de la velocidad exacta del distribuidor de giro.

La impresión sólo es posible si se respetan las condiciones de funcionamiento, esto es, debe respetarse la velocidad del material.

Principio de impresión

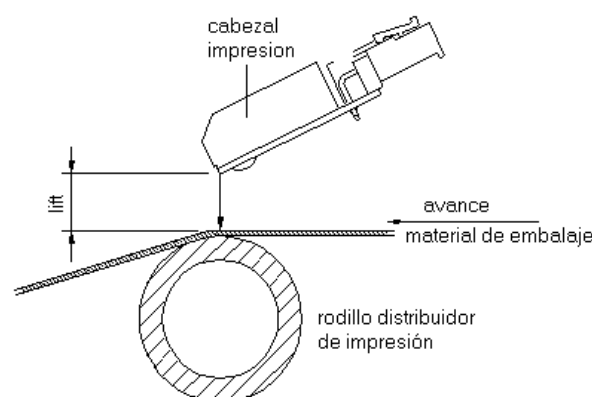


Figura 1

Tras iniciarse un trabajo de impresión el cabezal de impresión se desplaza sobre el material de impresión. El avance del material se registrará y controlará por el codificador. El cabezal de impresión permanecerá en la posición inicial hasta que haya finalizado la impresión en el material que se desplaza sobre el mismo, tras lo cual volverá a la posición de partida.

Conducción del material

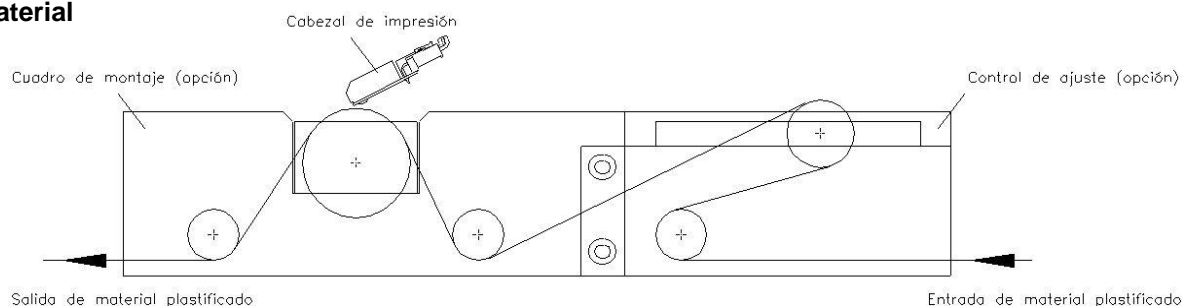


Figura 2



¡AVISO!

En el caso de que el distribuidor en el soporte de impresión o el cilindro de distribución de giro estén cerrados, debe prestarse atención a que el material tenga una adherencia suficiente al cilindro de impresión o al cilindro de distribución, para posibilitar una indicación exacta de la velocidad del distribuidor.

3.2 Modo intermitente

Principio de impresión

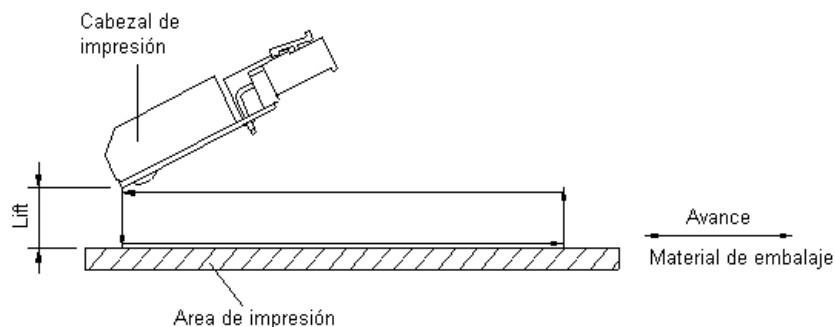


Figura 3

Tras iniciarse un trabajo de impresión el cabezal de impresión se desplaza sobre el material a imprimir. A continuación, según el largo del diseño introducido o transmitido, el chasis de impresión se desplaza linealmente por encima del material a imprimir. Tras finalizar el proceso de impresión el cabezal de impresión se levanta de nuevo y el chasis de impresión se vuelve a situar de nuevo en la posición inicial.

Posición de impresión



¡AVISO!

El módulo de impresión directa se entrega con una longitud de impresión por defecto de 65 mm. Para poder aprovechar la longitud máxima de impresión de 75 mm hay que cambiar el valor de la posición de impresión a 93.

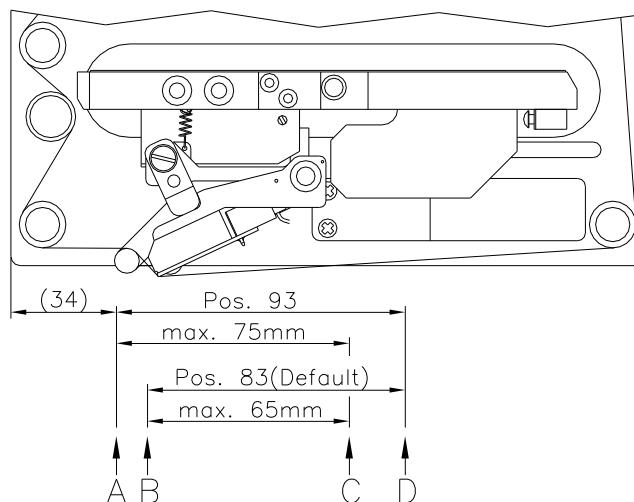


Figura 4

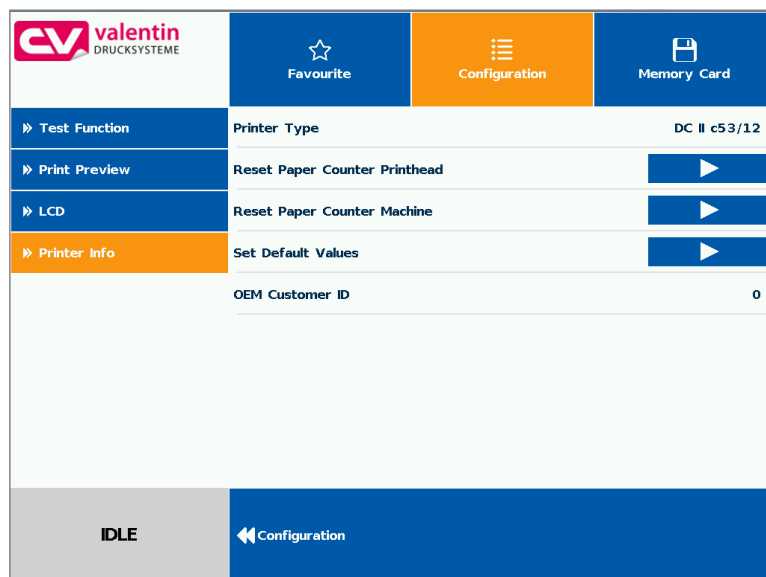
- A: Posición de impr./posición inicial valor = 93 mm
- B: Posición de impr./posición inicial valor = 83
- C: Posición máx. fin de impresión
- D: Posición de reposo

3.3 Cambiar el tipo del módulo

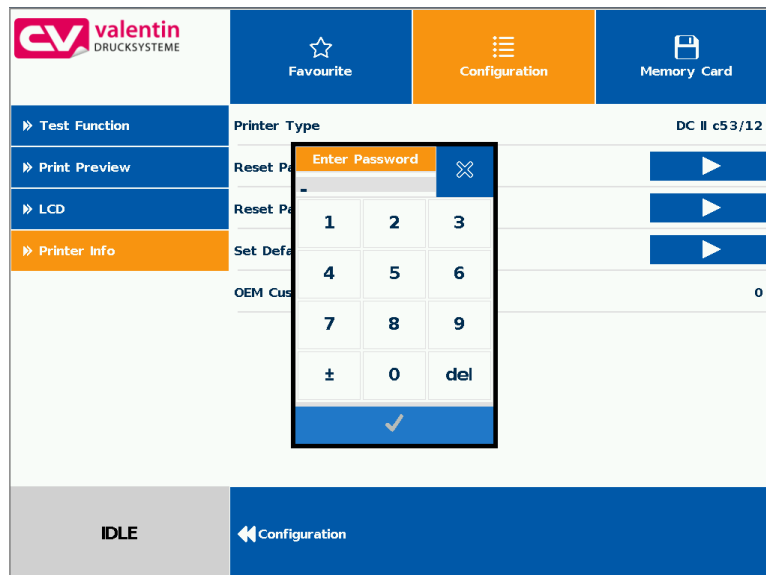
Pulse sobre el botón “Funciones” en la pantalla.

Sobre el lado izquierdo del display seleccionar el menú *Mantenimiento/Configuraciones de sistema*.

Mantenimiento - Parámetros módulo de impresión



Pulse el tipo de impresora, seleccione el tipo de dispositivo deseado y confirme la selección.



Para la modificación del tipo de dispositivo se debe introducir la contraseña de servicio técnico.

Contraseña del servicio: 2904

Tras la introducción de la contraseña de servicio técnico se produce un reinicio del dispositivo.

4 Electrónica (sustitución de componentes)



¡PELIGRO!

¡Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

⇒ Antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento del módulo de impresión directa desconecte la corriente de red y aguarde brevemente hasta que el alimentador se haya descargado.

4.1 Fusibles primarios

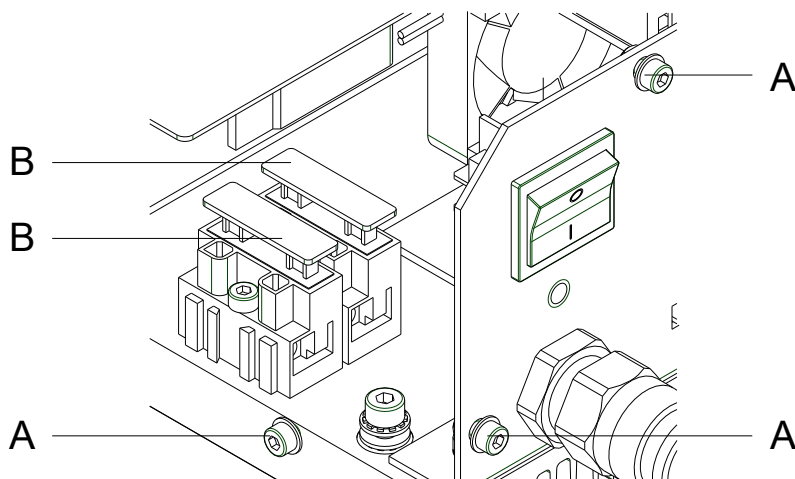


Figura 5

1. Desenchufe la unidad de control de la red eléctrica.
2. Saque los tornillos (A) y retire la cubierta de la unidad de control.
3. Tire del porta-fusible (B).
4. Cambie los fusibles (2x T4A 250 V).
5. Ponga el porta-fusible (B) en su lugar hasta que encaje.
6. Ponga de nuevo la cubierta con los tornillos (A).

4.2 Placa CPU

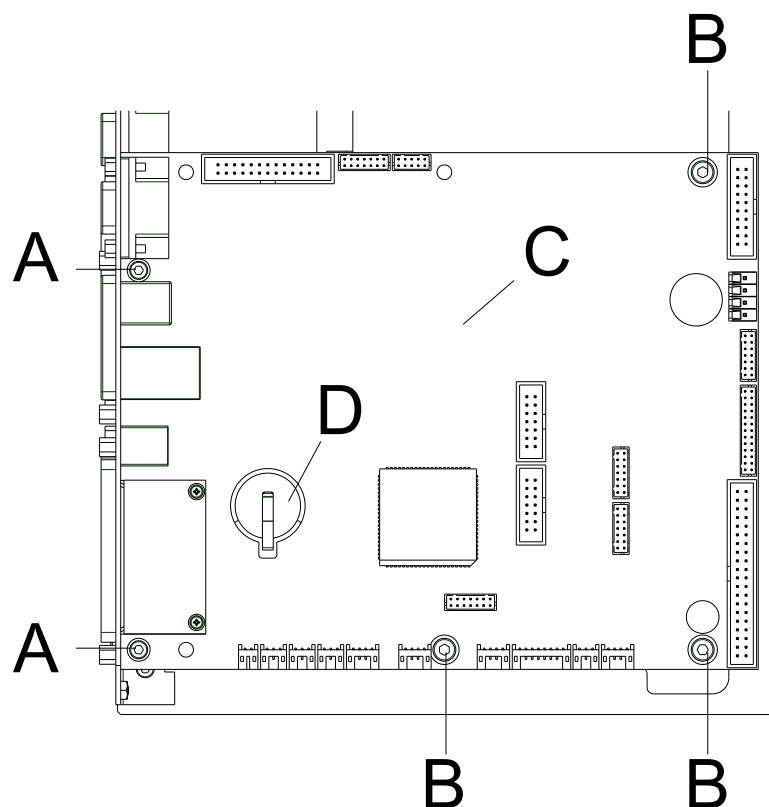


Figura 6

Desmontaje de la placa CPU



¡AVISO!

Memorizar la configuración del módulo en una tarjeta Compact Flash.

1. Desenchufe la unidad de control de la red eléctrica.
2. Retire la cubierta de la unidad de control.
3. Desconecte todas las conexiones de la placa CPU (C).
4. Desatornille los tornillos (A).
5. Desatornille todos los tornillos (B) de la placa CPU.
6. Saque la placa CPU (C) cuidadosamente.

Montaje de la placa CPU

1. Instale la placa CPU (C) con las conexiones del puerto en la placa de conexión.
2. Fije la placa con los tornillos (B).
3. Apriete los tornillos (A).
4. Conecte todos los enchufes de la placa.
5. Enchufe nuevamente todos los cables de los puertos.
6. Conecte el cable de alimentación.
7. Verifique la versión del firmware y actualízela en caso necesario.
8. Cargue la configuración de la impresora desde la tarjeta CF. O bien ajuste la configuración desde el menú de funciones.

4.3 Batería



¡PELIGRO!

¡Peligro de explosión debido a un incorrecto cambio de batería!

- ⇒ No emplee herramientas conductoras.
- ⇒ Es imprescindible tener en cuenta la posición de los polos.

1. Levante el retén de la batería con la ayuda de un objeto no metálico (p. ej. una regla de plástico).
2. Quite la batería.
3. Ponga una nueva batería (CR 2032) en el soporte (D, Figura 6).



¡AVISO!

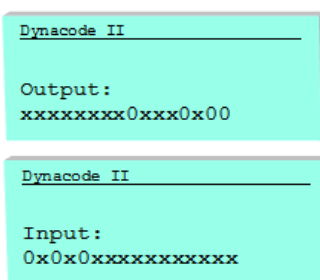
Preste atención a la posición de los polos.

4.4 Placa puertos entrada/salida





¡AVISO!

Las entradas y salidas pueden verificarse en el punto del menú *Asistencia técnica*.

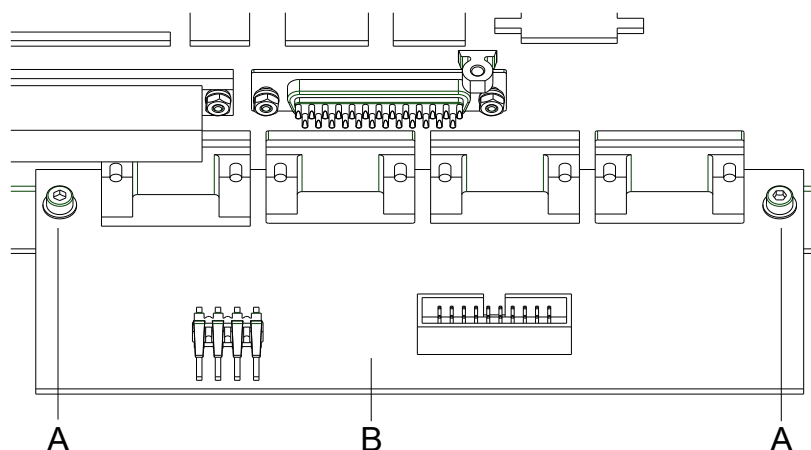


Al activarse una entrada, la posición correspondiente a la entrada se sitúa en 1.

Para activar una salida, se deberá situar el cursor en la posición correspondiente con ayuda de las teclas  y  en 1.

Para desactivar la salida, la posición correspondiente se debe colocar de nuevo en 0.

Las entradas y salidas marcadas con una 'X' no están disponibles (ejemplo a la izquierda). El ejemplo se refiere a un perfil de E/S "directo_ estándar" (vea el menú de funciones *Parámetros I/O*).

**Figura 7****Desmontaje de la placa
puerto entrada/salida**

1. Desenchufe la unidad de control de la red eléctrica.
2. Retire la cubierta de la unidad de control.
3. Retire la placa CPU (véase 4.2, página 16).
4. Desenchufe todas las conexiones del puerto de E/S (B).
5. Quite los tornillos (A).
6. Saque la placa puerto entrada/salida.

**Montaje de la placa
puerto entrada/salida**

1. Instale la nueva placa E/S.
2. Ponga los tornillos (A).
3. Enchufe de nuevo las conexiones.
4. Instale de nuevo la placa CPU.
5. Ponga de nuevo la cubierta de la unidad de control.
6. Conecte de nuevo el cable de alimentación.

4.5 Alimentación de red

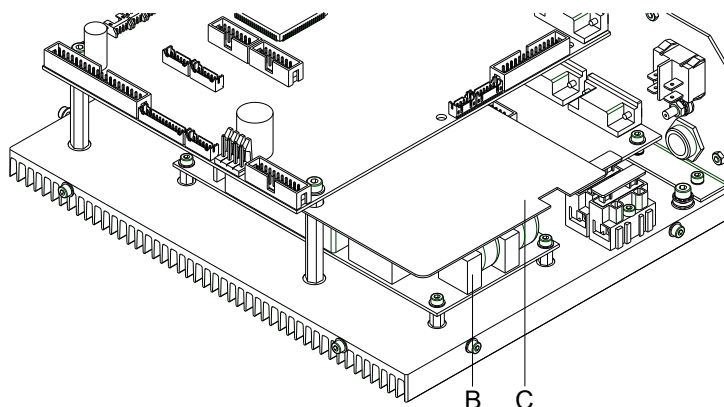


Figura 8

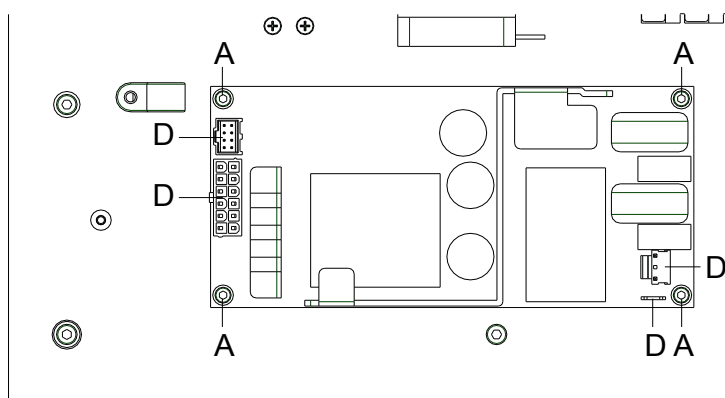


Figura 9

Desmontaje de la alimentación de red

1. Desenchufe la unidad de control de la red eléctrica.
2. Retire la placa CPU (véase 4.2, página 16).
3. Retire la placa aislante (C).
4. Desenchufe los conectores (D) de la fuente de alimentación (B).
5. Desatornille los tornillos de retención (A) de la unidad de alimentación (B).
Al mismo tiempo sostenga la fuente de alimentación.

Montaje de la alimentación de red

1. Coloque la nueva fuente de alimentación en la cubierta de la unidad de control y fíjela con los tornillos (A).
2. Conecte los conectores (D) a la fuente de alimentación (B).
3. Ponga la placa aislante (C).
4. Instale de nuevo la placa CPU.
5. Ponga de nuevo la cubierta de la unidad de control.
6. Conecte de nuevo el cable de alimentación.

5 Limpieza



¡PELIGRO!

¡Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

- ⇒ Antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento del módulo de impresión directa desconecte la corriente de red y aguarde brevemente hasta que el alimentador se haya descargado.



¡AVISO!

Para limpiar el aparato se recomienda llevar equipo de protección personal, como gafas de protección y guantes.

5.1 Instrucciones de limpieza



¡AVISO!

Deben seguirse las instrucciones de manipulación para la utilización de alcohol isopropílico (IPA). En caso de contacto con la piel o los ojos, enjuagar bien con agua corriente. Si persiste la irritación, acuda a un médico. Asegúrese de que el lugar esté bien ventilado.



¡PRECAUCIÓN!

¡El módulo de impresión directa se puede dañar si se utiliza productos de limpieza abrasivos!

- ⇒ No utilice detergentes abrasivos o disolventes para limpiar las superficies externas o los módulos.

1. Extraiga el polvo y las partículas de papel que se encuentren en el área de impresión con un pincel suave.
2. Limpie las superficies externas con un producto de limpieza universal.

5.2 Limpieza del rodillo de la cinta transfer

El ensuciamiento del rodillo de la cinta transfer puede repercutir en una mala calidad de impresión y además puede estropear el material de transporte.

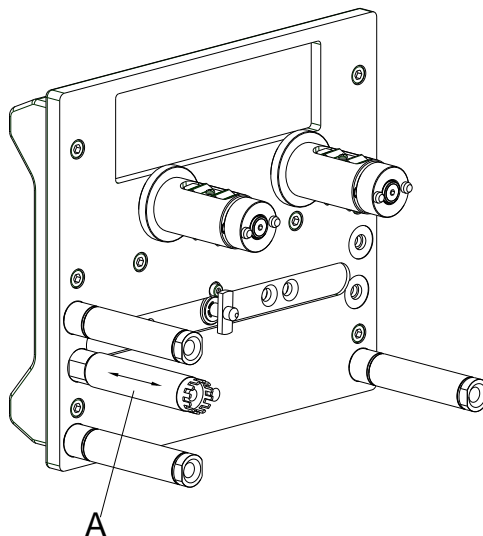


Figura 10

1. Saque el casete de la cinta de transferencia.
2. Retire los depósitos con producto limpiador de rodillos y un paño suave.
3. Si el rodillo (A) parece dañado, sustitúyalo.

5.3 Limpieza del cabezal de impresión

Durante la impresión se puede ensuciar el cabezal de impresión p.ej. con partículas de color que se insertan en la cinta de transferencia; por ello es conveniente y básicamente necesario limpiar el cabezal a intervalos regulares de tiempo, dependiendo de las horas de funcionamiento del aparato y de la influencia del entorno, como por ejemplo, polvo u otros.



¡PRECAUCIÓN!

¡Riesgo de daño del módulo!

- ⇒ No utilice objetos afilados o duros para limpiar el cabezal de impresión.
- ⇒ No toque la lámina protectora del cabezal de impresión.

1. Saque el casete de la cinta de transferencia.
2. Limpie la superficie del cabezal de impresión en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
3. Antes de poner en funcionamiento el módulo, deje secar el cabezal de impresión durante 2 o 3 minutos.

6 Cabezal de impresión

6.1 Cambio del cabezal de impresión

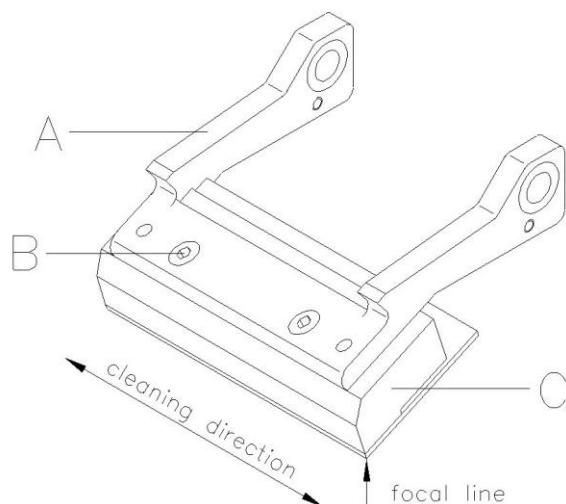


Figura 11



¡PRECAUCIÓN!

¡El cabezal de impresión debe estar protegido frente a posibles daños por cargas electrostáticas!

- ⇒ Coloque el módulo sobre una superficie conductora con toma de tierra.
- ⇒ El operario debe conectarse a una toma de tierra de una manera adecuada (p.ej. mediante una conexión de muñequera).
- ⇒ No deben tocarse con las manos los contactos de conexiones a enchufes.
- ⇒ El recubrimiento de protección del cabezal de impresión no se debe arañar ni rasgar.

Desmontaje del cabezal de impresión

1. Saque el casete de la cinta de transferencia.
2. Desplace el cabezal de impresión a la adecuada posición de servicio técnico.
3. Presione ligeramente hacia abajo el soporte del cabezal (A), hasta que pueda introducirse una llave macho hexagonal en los tornillos (C).
4. Retire los tornillos (B) y saque el cabezal de impresión (C).
5. Retire el conector de la parte de atrás del cabezal.

Montaje del cabezal de impresión

1. Conecte las uniones enchufables.
2. Sitúe el cabezal de impresión en el soporte (A), de tal modo que los arrastradores encajen en los correspondientes taladros del cabezal de impresión (C).
3. Sosteniendo el soporte (A) con un dedo, ligeramente sobre el cilindro impresor, verificar la posición correcta del cabezal (C).
4. Atornille el tornillo (B) y apriételo con una llave allen.
5. Coloque de nuevo el cinta de transferencia.
6. Introduzca el valor de resistencia del nuevo cabezal de impresión en el menú funciones, punto *Asistencia técnica* y el submenú *Resistencia-dot*. Encontrará el valor en la placa identificativa del cabezal de impresión.
7. Controle la posición del cabezal de impresión mediante la generación de un test de impresión.

6.2 Ajuste del ángulo *

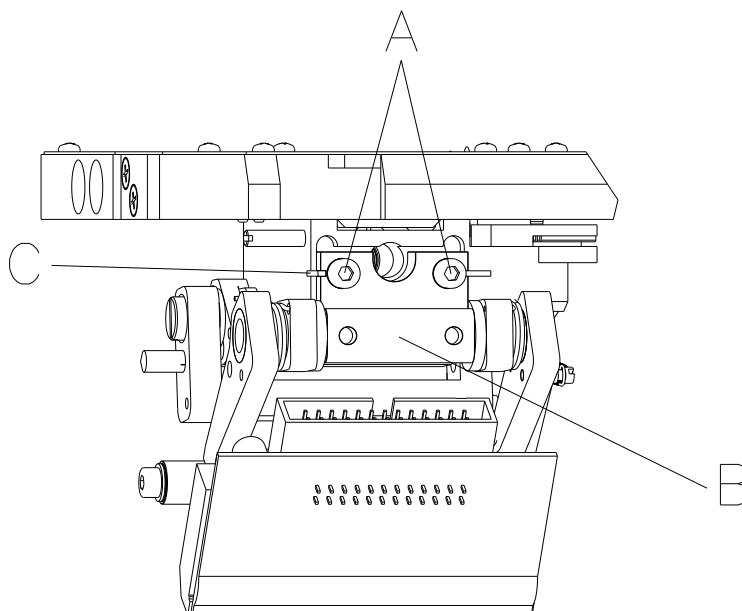


Figura 12

El montaje del ángulo del cabezal de impresión se efectúa por defecto con un ángulo de 26° de la superficie de impresión. Sin embargo, las tolerancias de fabricación del cabezal de impresión y de la mecánica pueden hacer necesario otro ángulo.



¡PRECAUCIÓN!

¡Daño al cabezal debido a un uso inapropiado!

Es posible que gaste más cinta de la necesaria debido a una velocidad excesiva.

⇒ Sólo cambie los ajustes de fábrica en casos excepcionales.

1. Afloje los dos tornillos de allen internos (A).
2. Desplace la pieza de ajuste (B) para regular el ángulo entre el cabezal y el soporte.
Desplace hacia abajo = reducir el ángulo
Desplace hacia arriba = aumentar el ángulo
3. Apriete los tornillos de allen internos (A).
4. Inicie un trabajo de impresión de aprox. 2 o 3 diseños y controle si la cinta de transferencia discurre de forma correcta y sin arrugas.



¡AVISO!

Las ranuras (C) sirven para verificar la posición. Procurar que el ajuste sea lo más paralelo posible.

* modo intermitente

7 Cambiar las partes en el cassette

Vista del cassette

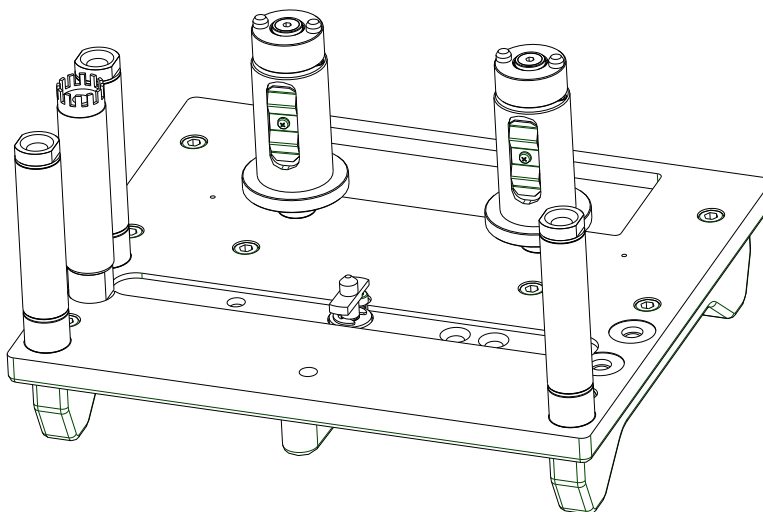


Figura 13

7.1 Rodillo de tracción



¡AVISO!

El rodillo de tracción puede sustituirse sin haber aflojado previamente el rodillo. Para esto utilice un destornillador con un diámetro máximo de 5 mm y retire el tornillo (B).

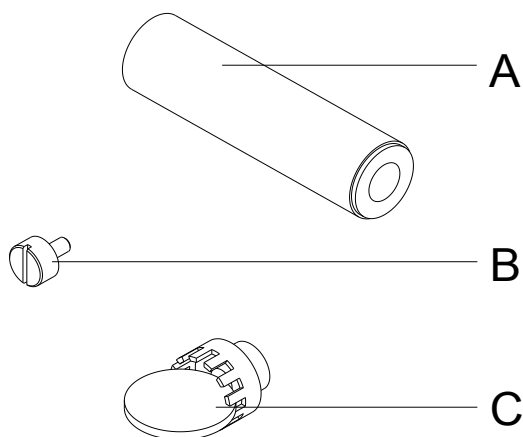


Figura 14

Desmontaje del rodillo de tracción

1. Saque el rodillo (C) del rodillo de tracción (A). Para ello puede utilizar una moneda de 5 centimos u otro utensilio.
2. Retire el tornillo (B).
3. Retire el rodillo de tracción (A) del eje.

**¡AVISO!**

Los soportes deslizantes del rodillo de tracción están destinados a funcionar sin lubricación y por lo tanto no se deben aceitar.

Sin embargo, si se lubrican una vez en el momento de la instalación mejora su funcionamiento.

**Montaje del
rodillo de tracción**

1. Instale el rodillo de tracción (A).
2. Apriete el tornillo (B).
3. Instale la corona (C) al rodillo de tracción (A).

**¡AVISO!**

Use pegamento de sellado para tornillos Loctite® 243™ para sellar el tornillo (B) para evitar que se desatornillen por descuido.

7.2 Eje de retorno

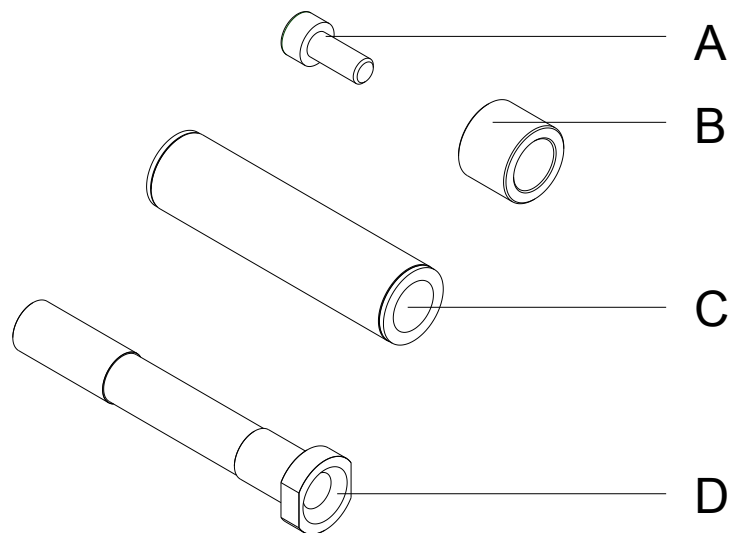


Figura 15

Desmontaje del eje de retorno

1. Afloje los tres tornillos con cabeza tipo Allen en el interior y retire el eje lateral con la manilla (casete).
2. Desatornille el tornillo Allen (A) del rodillo correspondiente.
3. Retire el centrador (B + B) y el eje de retorno (C).



¡AVISO!

Los soportes deslizantes del rodillo de tracción están destinados a funcionar sin lubricación y por lo tanto no se deben aceitar.

Sin embargo, si se lubrican una vez en el momento de la instalación mejora su funcionamiento.

Montaje del eje de retorno

1. Instale el centrador (B + D) y el eje de retorno (C).
2. Atornille el tornillo (A).
3. Apriete los tres tornillos de cabezal tipo Allen e instale de nuevo el rodillo.

7.3 Ejes de la cinta de transferencia

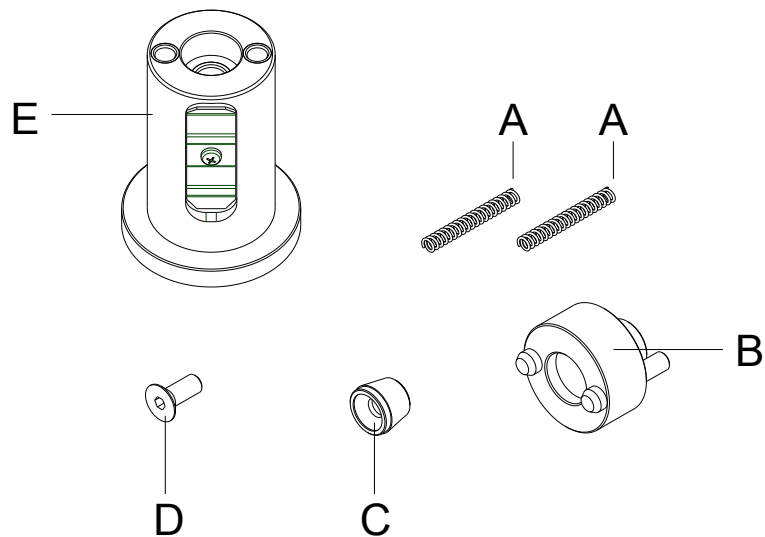


Figura 16

Desmontaje del eje de cinta transfer

1. Desatornille el tornillo (D) del rodillo correspondiente, al mismo tiempo sostenga el casquillo de centrado (B).
2. Ahora podrá retirar el cono de freno (C), el casquillo de centrado (B), los muelles (A) y el eje (E).



¡PRECAUCIÓN!

El empleo de aceite en el interior del cono de freno (C) puede afectar la función de frenado.

⇒ Limpie el cono de freno.

Montaje del eje de cinta transfer

1. Instale el cono de freno (C), el casquillo de centrado (B), los muelles (A) y el eje (E).
2. Apriete los tornillos (D) del eje de cinta apropiado. Tenga cuidado al sostener el casquillo de centrado (B).

8 Cambiar los partes en el carro de impresión

Vistas del carro de impresión

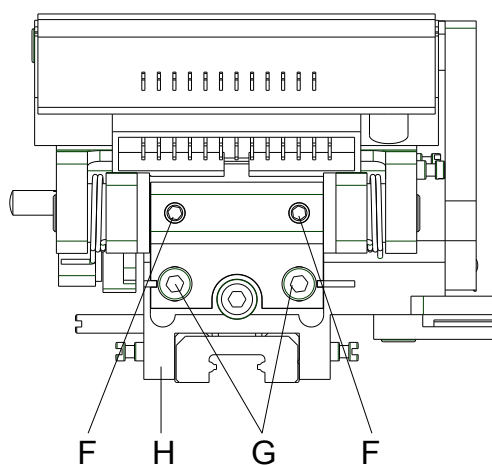


Figura 17

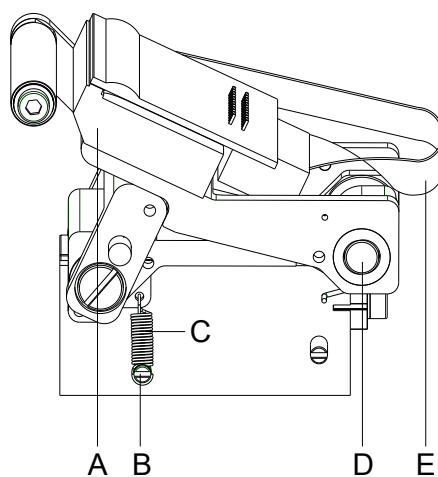


Figura 18

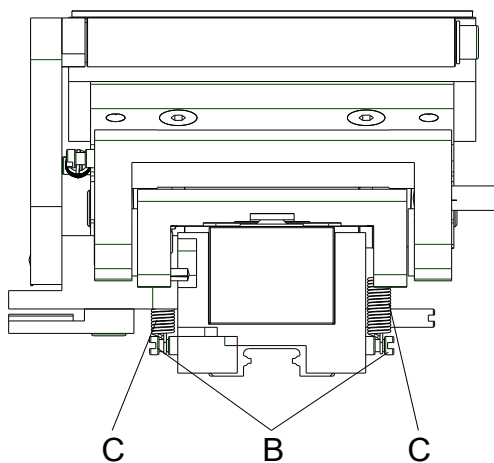


Figura 19

8.1 Soporte del cabezal, fiador de presión, placa intermedia

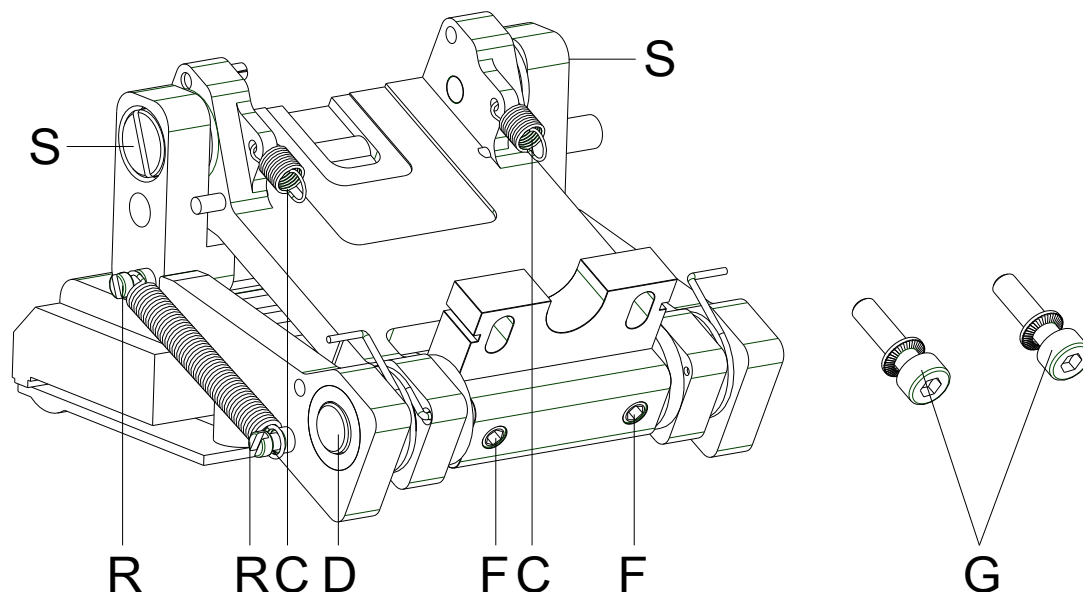


Figura 20

1. Retire el cassette.
2. Empuje ambos muelles de presión (C, Figura 19) hacia dentro.
3. Desenchufe el cable (E, Figura 18) del cabezal de impresión (A, Figura 18).
4. Retire los tornillos Allen (G, Figura 17).
5. Quite la unidad del cabezal de impresión (soporte del cabezal, fiador de presión, placa intermedia).
6. Comience el trabajo necesario, por ejemplo, sustituyendo los muelles (C) o el soporte del cabezal.
Por favor, lea la siguiente Aviso.



¡AVISO!

Los componentes pueden fraccionarse todavía en más partes individuales. Desatornille los separadores (F) y retire el eje del cabezal (D).

En la instalación respete el paralelismo entre las ranuras próximas a los tornillos (G) y entre las ranuras de guía del carro (H, Figura 17).



¡AVISO!

Use pegamento de sellado para tornillos Loctite® 243™ para sellar los espárragos (F) y los tornillos (R, S) para evitar que se desatornillen por descuido.

8.2 Guía del carro

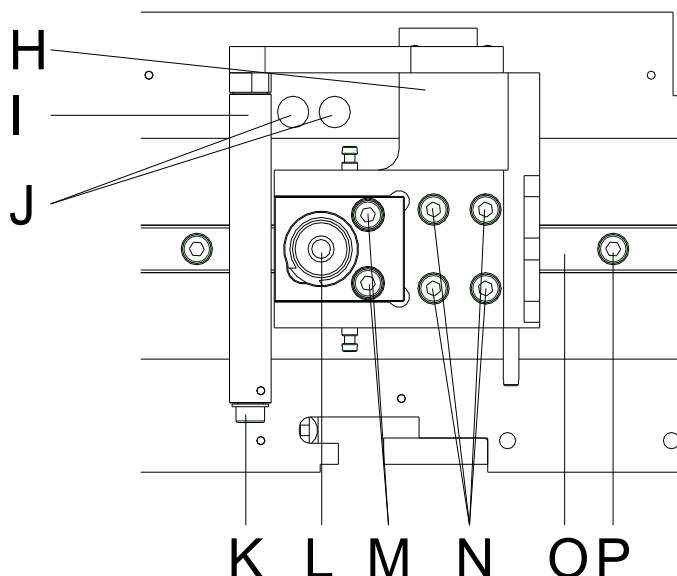


Figura 21

1. Cambiar el cilindro neumático

Para el cambio del cilindro neumático (L) tendrá que retirar los tornillos Allen (M) y después desenchufar el tubo neumático.

2. Cambiar la guía lineal

Para cambiar la guía lineal (O) tiene que quitar los tornillos Allen (N).

Empuje el carro de guía (H) a un lado hasta que aparezca por debajo el carro de tracción. Saque los tornillos Allen (P) para cambiar la guía lineal (O).

La guía no tiene mucho juego en su asiento para garantizar un recorrido paralelo.

Levante la guía lineal cuidadosamente ayudándose de un destornillador.



¡AVISO!

Si la nueva guía tiene mucho juego en su asiento, apriétela por el borde y ténsela.

3. Cambiar el rodillo de guía

Para cambiar el rodillo de guía (I) hay que quitar el tornillo Allen (K).

4. Cambiar carro de guía

Para cambiar el carro de guía (H) tiene que empujarlo sobre las perforaciones (J).

Inserte una llave allen de 2,5 hasta el fondo a través de los agujeros (J) en los tornillos de la hoja de agarre (no visible).

Saque los cuatro tornillos (N) y retire el carro de guía (H).



¡AVISO!

Use pegamento de sellado para tornillos Loctite® 243™ para sellar los tornillos (R, S) para evitar que se desatornillen por descuido.

8.3 Placa del motor

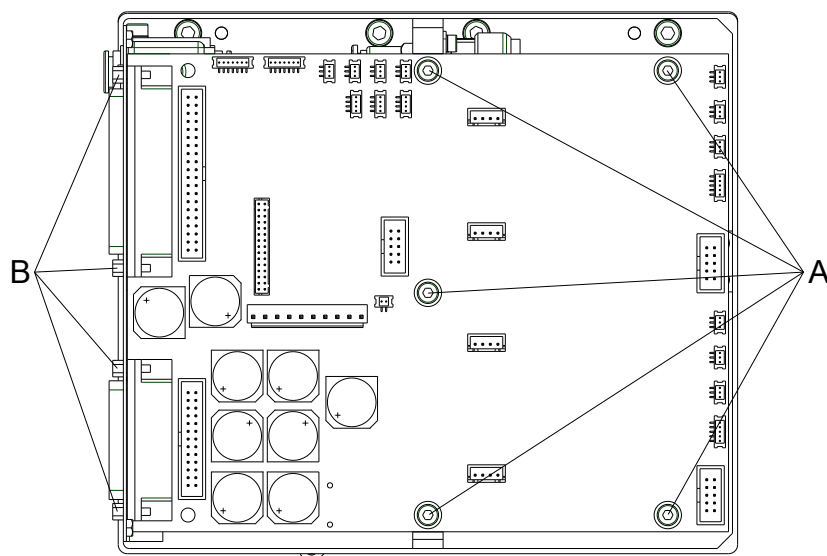


Figura 22

Desmontaje de la placa del motor

1. Retire los cables de conexión entre la unidad de control y la mecánica de impresión.
2. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
3. Desenchufe todos los cables de la placa del motor.
4. Quite los tornillos de retención (A).
5. Retire los separadores hexagonales (B) en los enchufes de conexión.
6. Retire la placa del circuito del motor.

Montaje de la placa del motor

1. Inserte una nueva placa de motor.
2. Inserte el espárrago hexagonal (B) en los conectores.
3. Apriete los tornillos (A).
4. Enchufe todos los conectores la placa del motor.
5. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica en la parte trasera.
6. Inserte el cable de conexión entre la unidad de control y la mecánica de impresión.



¡AVISO!

Use pegamento de sellado para tornillos Loctite® 243™ para sellar el separador hexagonal (B) para evitar que se desatornillen por descuido.

9 Cambiar los partes en la mecánica de impresión

9.1 Válvula neumática



¡PELIGRO!

Peligro de lesiones al provocarse un cortocircuito.

Debido a razones técnicas, el tornillo de ajuste del control de la presión de la unidad está a una tensión potencial de 5V.

⇒ Utilice herramientas aislantes.

⇒ No toque ningún componente conectado a tierra.

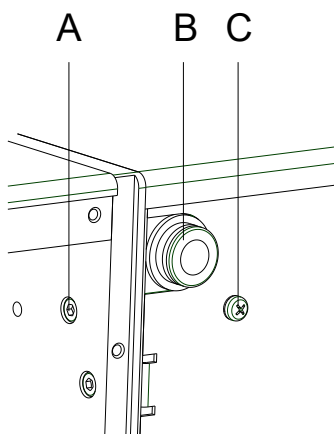


Figura 23

Desmontaje de la válvula neumática

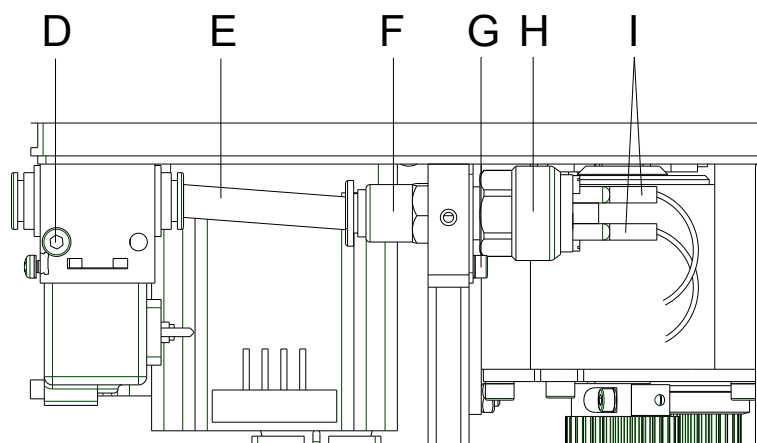


Figura 24

1. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
2. Desatornille los tornillos (A, C y G).
3. Afloje el trozo de tubo (E) de la conexión de la válvula (B).
4. Retire la unidad de control de presión (H).
5. Afloje el trozo de tubo (diámetro 4 mm) en el final de la válvula (no visible) y retire la válvula.
6. Retire la válvula del soporte de aluminio aflojando el tornillo (D).

Montaje de la válvula neumática

1. Instale la nueva válvula neumática en el racor (D).
2. Inserte el tubo en la parte de atrás de la válvula.
3. Instale el manómetro.
4. Fije el tubo (E) en el racor de la válvula neumática (B).
5. Apriete los tornillos (A, C y G).
6. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.

9.2 Control de presión



¡PELIGRO!

Peligro de lesiones al provocarse un cortocircuito.

Debido a razones técnicas, el tornillo de ajuste del control de la presión de la unidad está a una tensión potencial de 5V.

- ⇒ Utilice herramientas aislantes.
- ⇒ No toque ningún componente conectado a tierra.

Desmontaje del control de presión

1. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
2. Desatornille los tornillos (A, C y G).
3. Afloje el trozo de tubo (E) de la connexion de la válvula (B).
4. Retire la unidad de control de presión.
5. Retire el tornillo en la unión (F) del racor y luego desenchufe el conector plano (I).
6. Retire el enchufe de presión (H).

Montaje del control de presión

1. Instale el enchufe de presión nuevo.
2. Inserte el conector plano (I) y fije el tornillo en la unión (F).
3. Instale la unidad con el control de presión.
4. Fije el tubo (E) en el racor de la válvula neumática.
5. Apriete los tornillos (A,C y G).
6. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.



¡AVISO!

En el nuevo aparato de control de presión hay que ajustar el punto de disparo. Para ello, hay que ajustar el suministro de aire en el manómetro a 2 bares. En el menú *Funciones de Servicio* hay que examinar el valor ,P' para aire comprimido. Gire la aguja de ajuste del aparato de control de presión (entre las conexiones planas) hasta que el valor cambie de 0 a 1. Si ajusta el manómetro a un valor menor de 2 bares, entonces el valor ,P' debe ser ajustado de nuevo a 0. Haga un ajuste fino si fuera necesario

9.3 Encoder

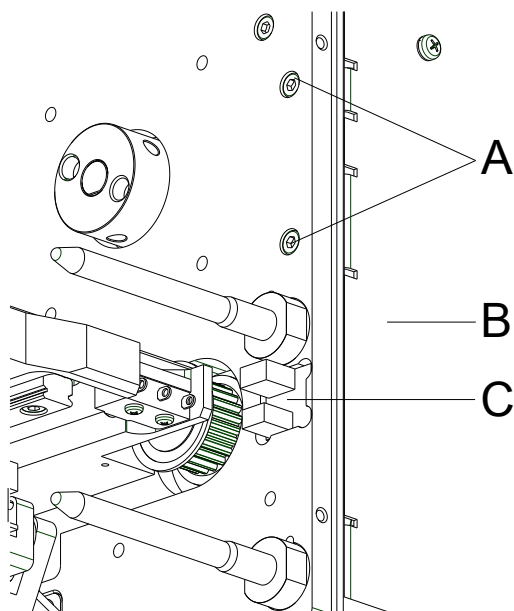


Figura 25

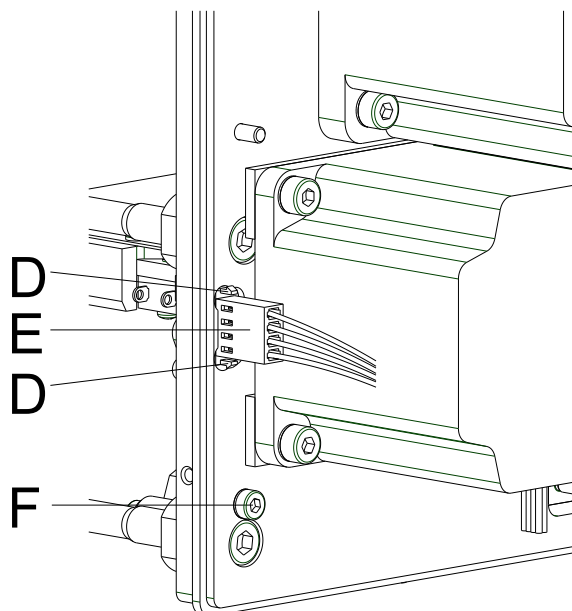


Figura 26

Desmontaje del encoder

1. Desenchufe todos los cables entre la unidad de control y la mecánica de impresión.
2. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
3. Retire las tuercas hexagonales en los enchufes (véase 8.3, página 32).
4. Retire los tornillos (C y F) así como el tornillo de fijación en el soporte de la válvula (véase 8.3, página 32).
5. Retire la placa de conexión (B).
6. Retire el conector de comunicación (E).
7. Empuje el conector de pines (D) del encoder (C) hacia dentro y tire del encoder hacia adelante de la placa de aluminio.

Montaje del encoder

1. Empuje el encoder hacia la placa de aluminio y preste atención de que encajen los piñones (D).
2. Inserte el conjunto del conector (E).
3. Instale la placa de conexión.
4. Apriete los tornillos (A+F) y atorníllelo en el soporte de la válvula.
5. Inserte los espárragos hexagonales en los taladros.
6. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.
7. Inserte el cable de conexión entre la unidad de control y la mecánica de impresión.

9.4 Limitador

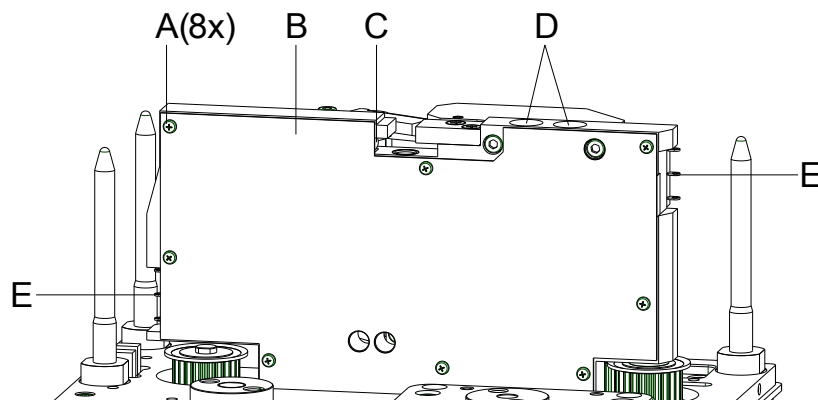


Figura 27

Desmontaje del limitador

1. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
2. Quite los tornillos (A) de la cubierta (B). El limitador está en el fondo de la base de aluminio.
3. Desatornille los tornillos del limitador.
4. Siga el cable de conexión y retírelo de la placa del motor.
5. Retire el limitador.

Montaje del limitador

1. Instale el limitador nuevo.
2. Inserte los cables a la placa del motor.
3. Apriete los tornillos del limitador.
4. Apriete los tornillos (A) de la cubierta (B).
5. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.



¡AVISO!

Finalmente debe examinar si el limitador funciona. Empuje el carro de impresión a mano hacia el limitador. El limitador actuará antes de que el carro de impresión vaya hasta el final.

9.5 Interruptor de cassette

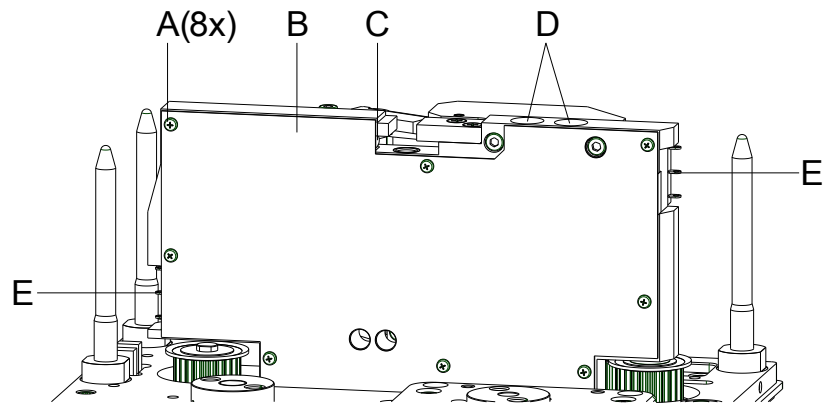


Figura 28

Desmontaje del interruptor de cassette

1. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
2. Retire los tornillos (A) de la cubierta (B). El interruptor del casete (C) será visible después de quitar la cubierta (B).
3. Desatornille los tornillos del interruptor de cassette.
4. Siga el cable de conexión y retirelo de la placa del motor.
5. Retire el interruptor de cassette.

Montaje del interruptor de cassette

1. Instale el nuevo interruptor del casete.
2. Inserte los cables de conexión en la placa del motor.
3. Apriete los tornillos del interruptor del casete.
4. Apriete los tornillos (A) a la cubierta (B).
5. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.



¡AVISO!

Para finalizar, compruebe el interruptor del casete. Es un interruptor tipo Reed, v.g. el imán de la cubierta activa el interruptor.

9.6 LED

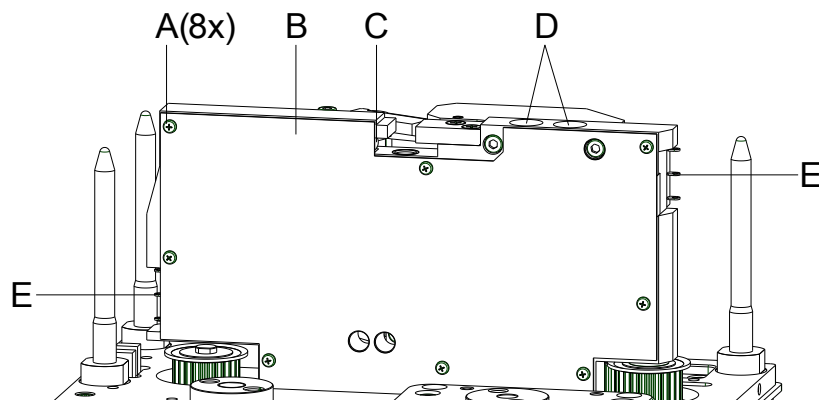


Figura 29

Desmontaje del LED

1. Afloje los tornillos laterales y retire el alojamiento de la mecánica de la parte trasera.
2. Retire los tornillos (A) de la cubierta (B). Los LEDs (D) serán visibles después de quitar la cubierta (B).
3. Siga el cable de conexión y retirelo de la placa del motor.
4. Presione el soporte del LED (D) hacia el frente del taladro en la placa de aluminio.
5. Presione hacia atrás el LED (D) de su soporte.

Montaje del LED

1. Meta los LEDs nuevos en su soporte.
2. Empuje el soporte de los LED hacia los taladros de la placa de aluminio.
3. Inserte los cables en la placa del motor.
4. Apriete los tornillos (A) a la cubierta (B).
5. Apriete los tornillos laterales y fije el alojamiento de la mecánica a la parte trasera.

10 Corrección de errores

Mensaje de error	Causa	Solución
1 Línea muy alta	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo superior de la etiqueta.	Desplace la línea más abajo (aumente el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
2 Línea muy baja	Una línea de texto sobresale total o parcialmente por el extremo inferior de la etiqueta.	Sitúe la línea más arriba (disminuya el valor de Y). Compruebe la rotación y la fuente.
3 Caracteres no disponibles	Uno o más caracteres del texto no se encuentran disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique la fuente.
4 Tipo de código desconocido	El código seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el tipo de código.
5 Posición inválida	La posición seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la posición.
6 Fuente CV	La fuente interna seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
7 Fuente vectorial	La fuente vectorial seleccionada no se encuentra disponible.	Verifique la fuente.
8 Largo erróneo	Durante la medición no se ha encontrado ninguna etiqueta. El largo asignado a las etiquetas es demasiado grande.	Compruebe el largo de las etiquetas y si se ha colocado correctamente la etiqueta. Reanude el proceso de medición.
9 Falta etiqueta	No hay etiquetas disponibles. Fotocélula de etiquetas sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas. Limpie la fotocélula de las etiquetas.
10 Falta cinta transferencia	Durante la impresión la cinta de transferencia se ha terminado. Fallo en la fotocélula de la cinta de transferencia.	Cambie la cinta de transferencia. Compruebe la fotocélula de la cinta de transferencia (asistencia técnica).
11 COM FRAMING	Fallo de bit de parada (Stop bit).	Compruebe los bits de parada. Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable de la impresora al PC.
13 COM OVERRUN	Pérdida de datos en el puerto serial (RS-232).	Compruebe la ratio de baudios. Compruebe el cable entre la impresora y el PC.

Mensaje de error	Causa	Solución
14 Índice campo	El número de líneas transmitido no es válido para el RS-232 y el puerto paralelo.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impr.
15 Largo máscara	Largo no válido de la máscara de datos recibida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
16 Máscara desconocida	La máscara de datos transmitida es inválida.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
17 Falta ETB	No se encontró el final de la transmisión en los datos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
18 Carácter inválido	Uno o más de los caracteres del texto no están disponibles en la fuente seleccionada.	Modifique el texto. Modifique los caracteres.
19 Datos desconocidos	Los datos transmitidos son desconocidos.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC-impresora.
20 Dígito de control incorrecto	Al comprobar el dígito de control, el dígito de control enviado o recibido es incorrecto.	Compruebe de nuevo el dígito de control. Compruebe el código de datos.
21 Número SC inválido	El número SC seleccionado no es válido para EAN o para el UPC.	Compruebe el número SC.
22 Dígitos inválidos	Los dígitos introducidos para EAN o UPC son inválidos (< 12; > 13).	Compruebe el número de dígitos.
23 Cálculo dígito de control	El dígito de control seleccionado no está disponible en el código de barras.	Compruebe el cálculo del dígito de control. Compruebe el tipo de código barra.
24 Zoom inválido	El factor de zoom seleccionado no se encuentra disponible.	Compruebe el factor de zoom.
25 Offset no disponible	El signo de offset introducido no está disponible.	Compruebe el valor del offset.
26 Valor offset	El valor de offset introducido no es válido.	Compruebe el valor del offset.
27 Temperatura del cabezal de impresión	La temperatura del cabezal de impresión es demasiado alta. El sensor de temperatura del cabezal de impresión está dañado.	Reduzca el contraste. Cambie el cabezal de impresión.

Mensaje de error	Causa	Solución
28 Fallo cortador	Se ha producido un fallo al cortar. Atasco de papel.	Compruebe el recorrido de las etiquetas. Compruebe el recorrido del cortador.
29 Parámetro inválido	Los datos introducidos no se corresponden con los caracteres permitidos por el identificador de la aplicación.	Compruebe el código de datos.
30 Identificador de la aplicación	El identificador de la aplicación seleccionado no se encuentra disponible en GS1-128.	Compruebe el código de datos.
31 Definición HIBC	Falta signo del sistema de HIBC. Falta código primario.	Compruebe la definición de código HIBC.
32 Reloj sistema	La función reloj en tiempo real está seleccionada, pero la batería está agotada. El RTC (reloj en tiempo real) está dañado.	Cambie la batería o cárguela. Cambie el componente RTC.
33 Sin interfaz CF	La conexión entre la CPU y la tarjeta de memoria se ha interrumpido. La interfaz de la tarjeta de memoria está dañada.	Compruebe la conexión CPU-tarjeta de memoria. Compruebe la interfaz de la tarjeta de memoria.
34 Poca memoria	No se encontró la memoria de impresión.	Verifique el montaje de la memoria en la CPU.
35 Casete abierto	Casete de cinta de transferencia no insertado o bloqueado.	Inserte el casete de cinta de transferencia y bloquéelo con la palanca.
36 Formato inválido	Error en el BCD (código binario decimal). Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
37 Demasiado lleno	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
38 División por 0	Error en el BCD Formato no válido en el cálculo de la variable euro.	Compruebe el formato introducido.
39 FLASH ERROR	Fallo en el componente FLASH.	Realice una actualización del software. Cambie la CPU.
40 Largo comando	El largo de la orden de comando remitida es inválido.	Compruebe los datos remitidos. Compruebe la conexión PC – impresora.

Mensaje de error	Causa	Solución
41 Falta unidad	No se ha encontrado la tarjeta de memoria, o no está correctamente insertada.	Inserte correctamente la tarjeta de memoria.
42 Error unidad	No se puede leer la tarjeta de memoria (contiene errores).	Compruebe la tarjeta de memoria y cámbiela en su caso.
43 Unidad no formateada	Tarjeta de memoria no formateada.	Formatee la tarjeta de memoria.
44 Borrar directorio actual	Intento de borrado del directorio actual.	Cambie de directorio.
45 Ruta demasiado larga	Ruta de archivo demasiado larga, profundidad del archivo demasiado grande.	Inserte una ruta de archivo más corta.
46 Protección contra escritura	Tarjeta de memoria protegida contra escritura.	Desactive la protección contra escritura.
47 Directorio no archivo	Intento de introducir un nombre de directorio como nombre de archivo.	Corrija la inserción.
48 Archivo abierto	Intento de modificar un archivo abierto actualmente.	Seleccione otro archivo.
49 Falta archivo	El archivo introducido no existe.	Compruebe el nombre del archivo.
50 Nombre archivo	El nombre del archivo contiene datos no válidos.	Corrija el nombre, y elimine los caracteres especiales.
51 Error archivo interno	Error interno del sistema de archivos.	Contacte con su distribuidor.
52 Directorio principal lleno	Se ha alcanzado el número máximo posible de directorios principales (64).	Borre al menos un directorio principal y cree subdirectorios.
53 Unidad llena	Se ha alcanzado la capacidad máxima de memoria de la tarjeta de memoria.	Use una tarjeta de memoria nueva, borre los archivos innecesarios.
54 Archivo/directorio existe	El archivo o directorio seleccionado ya existe.	Compruebe el nombre o seleccione otro nombre.
55 Archivo demasiado grande	No hay espacio de memoria suficiente en la unidad de destino para efectuar un proceso copia.	Seleccione una tarjeta de destino con mayor capacidad.
56 Falta actualización	Error en la actualización del firmware.	Realice de nuevo la actualización.
57 Archivo gráfico	El archivo seleccionado no contiene archivos gráficos.	Compruebe el nombre del archivo.
58 Directorio no vacío	Intento de borrar un directorio que no está vacío.	Borre primero todos los archivos y subdirectorios del directorio.

Mensaje de error	Causa	Solución
59 Sin interfaz CF	No se ha encontrado ninguna unidad de tarjeta de memoria.	Compruebe el nombre del directorio.
60 Sin tarjeta CF	No hay unidad de tarjeta de memoria conectada.	Inserte una tarjeta de memoria en la ranura de CF.
61 Servidor Web	Error en inicio del servidor web.	Por favor, contacte con su representante.
62 FPGA erróneo	El cabezal de impresión FPGA está mal colocado.	Póngase en contacto con su representante.
63 Posición final	Largo de etiqueta seleccionado demasiado grande. El número de etiquetas por ciclo es demasiado elevado.	Compruebe el largo de etiqueta o la cantidad de etiquetas por ciclo respectivamente.
64 Punto cero	La fotocélula está averiada.	Cambie la fotocélula.
65 Aire comprimido	El aire comprimido no está conectado.	Compruebe el suministro de aire comprimido.
66 Inicio externo	La señal externa se ha perdido.	Compruebe la señal de entrada.
67 Columna muy larga	Definición errónea del ancho o número de columnas, respectivamente.	Disminuya el ancho de columna o corrija el número de columnas respectivamente.
68 Escáner	El escáner del código de barras adjunto advierte de un error del aparato.	Compruebe la conexión escáner-impresora. Compruebe la limpieza del escáner.
69 Escáner NoRead	Mala imagen de gráfico. El cabezal de impresión está sucio o dañado. Velocidad de impresión demasiado alta.	Eleve el contraste. Limpie o cambie respectivamente el cabezal de impresión. Reduzca la velocidad de impresión.
70 Archivo escáner	Los datos escaneados difieren de los impresos.	Cambie el cabezal de impresión.
71 Página no válida	Ha seleccionado como número de página 0 o 9.	Seleccione un número de página entre 1 y 9.
72 Selección página	Se ha seleccionado una página no disponible.	Compruebe la página definida.
73 Página no definida	No se ha definido la página.	Compruebe la definición de la impresora.
74 Formato entrada personalizada	Insertión de datos con formato erróneo en una línea de inserción del usuario.	Compruebe el formato de la cadena.
75 Formato fecha/hora	Insertión de un formato erróneo para fecha/hora.	Compruebe el formato de la cadena.

Mensaje de error	Causa	Solución
76 Hotstart CF	No hay tarjeta de memoria disponible.	Si la opción Hotstart está activada, debe estar insertada una tarjeta CF. Desconecte primero la impresora antes de introducir la tarjeta CF.
77 Voltear/girar	Las funciones "impresión a varias bandas" y "Voltear/girar" se seleccionaron a la vez.	Sólo es posible seleccionar cada función por separado, no conjuntamente.
78 Archivo sistema	Carga de archivos temporales de Hotstart.	No es posible.
79 Variable de los tiempos de capa	Definición incorrecta de los tiempos de capa (superposición de los tiempos):	Compruebe la definición de los tiempos de capa.
80 Código GS1 Databar	Error de código de barras.	Compruebe la definición y el parámetro del código de barras GS1 DataBar.
81 Error de IGP	Error de protocolo IGP.	Compruebe los datos enviados.
82 Tiempo generación	La formación de la imagen de impresión seguía activa al iniciarse la impresión.	Reduzca la velocidad de impresión. Utilice la señal de salida de la impresora para la sincronización. Utilice fuentes de mapa de bits para reducir el tiempo de generación.
83 Seguridad transporte	Los dos sensores de posición DPM (inicio/fin) están activos.	Desplace el sensor de punto cero. Compruebe los sensores en el menú de servicio.
84 Sin datos fuente	Error de fuente y datos web.	Realice una actualización del software.
85 Falta ID diseño	Falta definición de ID de etiqueta.	Defina el diseño ID en la etiqueta.
86 ID diseño	El ID escaneado no coincide con el ID definido.	Se ha cargado una etiqueta incorrecta de la tarjeta de memoria.
87 RFID sin etiqueta	La unidad RFID no puede reconocer ninguna etiqueta.	Desplace la unidad RFID o utilice un offset.
88 Verificar RFID	Error al comprobar los datos programados.	Etiqueta RFID incorrecta. Compruebe la definición de RFID.
89 Suspensión RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Posicionamiento de etiquetas. Etiqueta incorrecta.
90 Datos RFID	Definición incorrecta o incompleta de los datos RFID.	Compruebe las definiciones de datos RFID.

Mensaje de error	Causa	Solución
91 Tipo RFID	La definición de los datos de etiqueta no coincide con las etiquetas utilizadas.	Compruebe la distribución de memoria del tipo de etiqueta utilizado.
92 Bloqueo RFID	Error al programar la etiqueta RFID (campos de bloqueo).	Compruebe la definición de datos RFID. La etiqueta ya ha sido programada.
93 Programa RFID	Error al programar la etiqueta RFID.	Compruebe las definiciones RFID.
94 Escáner Timeout	El escáner no ha podido leer el código de barras dentro del periodo de tiempo timeout. Cabezal de impresión defectuoso. Pliegue en cinta de transferencia. Escáner mal posicionado. Periodo timeout muy corto.	Compruebe cabezal de impresión. Compruebe cinta de transferencia. Posicione correctamente el escáner, según el avance ajustado. Seleccione un periodo de tiempo timeout más largo.
95 Error escáner	Los datos del escáner no se corresponden con los datos del código de barras.	Compruebe el ajuste del escáner. Compruebe las conexiones/ajustes del escáner.
96 COM break	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie, así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
97 COM general	Error del puerto serie.	Compruebe los ajustes de la transmisión para datos en serie, así como el cable de conexión del ordenador a la impresora.
98 Ningún software cabezal	No hay disponible ningún dato para el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
99 Cargando sw cabezal FPGA	Error al programar el cabezal FPGA.	Por favor contacte con su distribuidor.
100 Posición final up	Opción aplicador No se encuentra el sensor de señal arriba.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
101 Posición final down	Opción aplicador No se encuentra el sensor de señal abajo.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.
102 Sin placa vacío	Opción aplicador El sensor no reconoce una etiqueta en la placa de vacío.	Compruebe las señales de entrada/suministro de aire comprimido.

Mensaje de error	Causa	Solución
103 Señal de inicio	La orden de impresión está activa, pero el aparato no está listo para procesarla.	Verifique señal de inicio.
104 Ningún dato	Datos de impresión fuera de la etiqueta. Se seleccionó un modelo erróneo de aparato (software de etiqueta).	Verifique el modelo de aparato ajustado. Verifique selección de módulo de impresión izquierdo/derecho.
105 Cabezal de impresión	Ninguno cabezal de impresión original es usado.	Verifique el cabezal de impresión usado. Contacte con su distribuidor.
106 Tipo Tag erróneo	Error en el tipo de Tag. Los datos del Tag no concuerdan con el tipo de tag de la impresora	Adapte los datos o use un tag adecuado
107 RFID inactivo	El módulo RFID no está activado. No pueden procesarse los datos RFID.	Active el módulo RFID o elimine los datos RFID de la etiqueta.
108 GS1-128 erróneo	El código GS1-128 que ha mandado a la impresora no es válido	Verifique los datos de los códigos de barras (vea las especificaciones del GS1-128)
109 Parámetros EPC	Error al calcular el EPC	Verifique los datos (vea las especificaciones EPC).
110 Tapa abierta	Al iniciar la impresión la tapa de la impresora no estaba cerrada.	Cierre la tapa e inicie de nuevo la orden de impresión.
111 Código EAN.UCC	El código EAN.UCC que ha mandado a la impresora no es válido.	Verifique el código de barras (véase las especificaciones correspondientes)
112 Carro impresión	El carro de impresión no se mueve.	Compruebe la correa de transmisión (probablemente esté rota)
113 Error aplicador	Opción aplicador: Error al utilizar el aplicador.	Compruebe el aplicador.
114 Posición final izquierda	Opción aplicador: El interruptor de posición final izquierdo no está en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final izquierdo para una correcta posición y funcionamiento. Compruebe la neumática transversal.
115 Posición final derecha	Opción aplicador: El interruptor de posición final derecho no está en posición correcta.	Compruebe el interruptor de posición final derecho para una correcta posición y funcionamiento. Compruebe la neumática transversal.
116 Posición de impresión	Opción aplicador: No está en posición de impresión.	Compruebe las posiciones finales de ARRIBA y DERECHA para un funcionamiento y una posición correctas.

Mensaje de error	Causa	Solución
117 Parámetros XML	Error de parámetros en el archivo XML.	Por favor contacte con su distribuidor.
118 Variable no válida	La variable transferida no es válida con la entrada del usuario.	Seleccione la variable correcta sin entrada de usuario y transfírela.
119 Cinta transferencia	Durante la orden de impresión el rollo de ribbon se ha terminado. Defecto de la fotocélula de detección de ribbon.	Cambie el ribbon. Compruebe la fotocélula de ribbon (funciones de servicio).
120 Directorio erróneo	El directorio destino no es válido para copiar.	El directorio destino no puede estar dentro del directorio fuente.
121 Falta etiqueta	En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint). Fotocélula de etiqueta sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Limpie la fotocélula de etiqueta. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
122 IP ocupada	La dirección IP ya ha sido asignada	Asigne una nueva dirección IP.
123 Impresión asíncrona	La fotocélula de etiquetas no lee la etiqueta en el orden debido. La configuración de la fotocélula de etiquetas no es correcta. La configuración de la ranura entre etiquetas o la etiqueta no es correcta. En el cabezal de impresión trasero no hay ninguna etiqueta (DuoPrint). Fotocélula de etiqueta sucia. Etiqueta colocada incorrectamente.	Compruebe las dimensiones de la etiqueta. Compruebe la configuración de la fotocélula de etiquetas. Compruebe que las dimensiones de la etiqueta sean correctas. Coloque un nuevo rollo de etiquetas. Limpie la fotocélula de etiqueta. Compruebe si se han colocado correctamente las etiquetas.
124 Velocidad demasiado lenta	La velocidad de impresión es demasiado lenta.	Aumente la velocidad de la máquina del cliente.
125 Búfer de emisión DMA	Problema de comunicación HMI.	Reinicie la impresora.
126 Conflicto UID	Errores en los ajustes de la programación RFID.	Realice inicialización RFID.
127 Módulo no encontrado	Módulo RFID no disponible.	Revise conexión módulo RFID. Por favor contacte con su distribuidor.
128 Ninguna señal de activación	Sin activación de la impresión por el control superior (máquina del cliente).	Active señal de activación al control superior.

Mensaje de error	Causa	Solución
129 Firmware incorrecto	Se intentó instalar un firmware no adecuado para el modelo de impresora utilizado.	Utilice el firmware adecuado para el modelo de impresora. Por favor contacte con su distribuidor.
130 Falta idioma.	Falta el archivo del idioma configurado de la impresora.	Contacte con el vendedor responsable.
131 Material incorrecto	El material de las etiquetas no coincide con los datos de impresión.	Utilice material de etiquetas con la longitud de las etiquetas o las ranuras adecuada.
132 Etiqueta de marcado inválida	Código de formato de marcado inválido en el texto.	Corrija el código de formato en el texto.
133 Script no encontrado	Archivo del script LUA no encontrado.	Compruebe nombre del archivo.
134 Error script	El script LUA tiene errores.	Compruebe script.
135 Error script	Error en los datos del usuario del script LUA.	Corrija valor de entrada.
136 Sin impresión posterior	No hay datos de etiquetas a imprimir a posteriori.	Transmite nuevos datos de etiquetas a la impresora.
137 Cortocircuito CI	Cortocircuito eléctrico en el cabezal de impresión.	Compruebe el cabezal de impresión utilizado. Por favor contacte con su distribuidor.
138 Demasiado poca cinta de transferencia	La cinta de transferencia se está acabando.	Cambie cinta de transferencia.
139 Error rebobinador	Las etiquetas se han roto.	Ponga un rollo nuevo de etiquetas. Pegue las etiquetas del rollo viejo con el rollo nuevo.
140 Motor rebobinador bloqueado	El motor del rebobinador externo está bloqueado.	Apague el módulo de impresión y compruebe si hay resistencia mecánica. Cambie todo el rollo de etiquetas.
141 Error Hardware	No se encuentra un componente de hardware.	Por favor contacte con su distribuidor.
142 Ninguna mecánica de impresión	La mecánica de impresión no está conectada.	Compruebe la conexión (mecánica de impresión – unidad de control)

11 Control de señales de entrada y salida

11.1 Entradas y salidas (estándar)

Conexiones de unidad de control

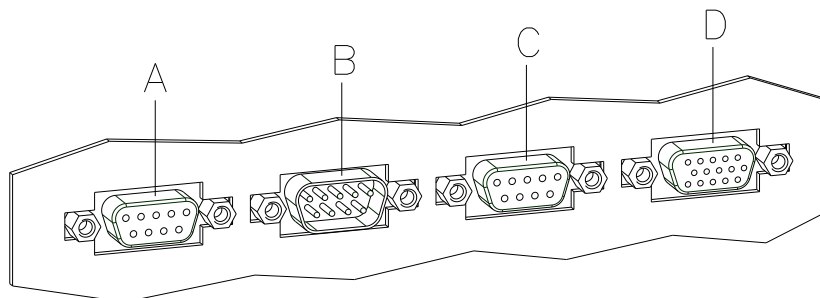


Figura 30

A = Output 1	Puerto 9-12
B = Input 1	Puerto 1-4
C = Output 2	Puerto 13-16
D = Enchufe externo	Puerto 1 + 9
D = 15 pins (I/O-24)	

Control de salidas

Por medio de la señal de salida puede usted consultar los diferentes estatus de funcionamiento del módulo de impresión.

La señal de salida se envía a través de dos conectores D-SUB de 9 pines (OUTPUT I y OUTPUT II), en la parte de atrás de la unidad de control.

Estos consisten en optoacopladores que responden a diversos modos de estado de funcionamiento y que se pondrán en marcha o se bloquearán según la señal pase por ellos.

La intensidad de la salida de corriente cuando una señal se encuentre activada es como máximo de $I_{max} = 30 \text{ mA}$.

Output I (Figura 30, A)

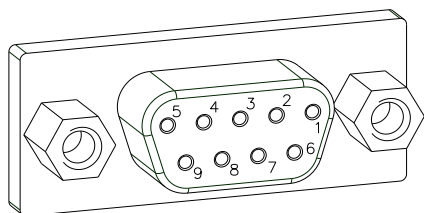
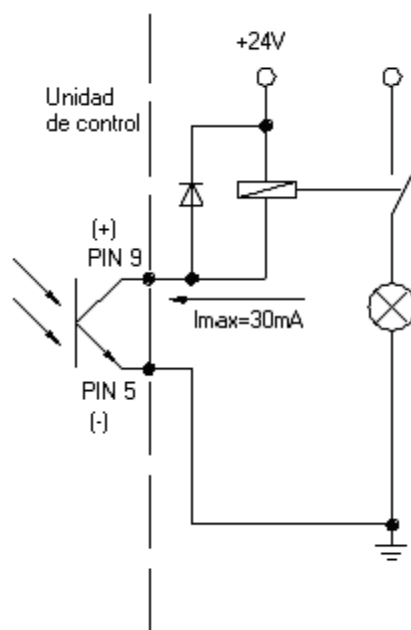
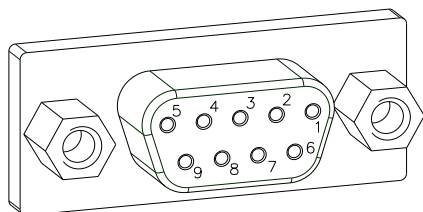


Figura 31

PIN (hembra)	Output I
	Out 1 / Puerto 9: Mensaje de error Se muestran todos los errores, como p.ej., «error en la cinta de transferencia».
	Out 2 / Puerto 10: Trabajo de impresión El módulo de impresión fue activado a través de una orden de impresión.
	Out 3 / Puerto 11: Generación El módulo se llenará con los datos del diseño actuales.
	Out 4 / Puerto 12: Impresión de diseño El contenido de la memoria del módulo de impresión se imprimirá al medio correspondiente vía cabezal de impresión.

Ejemplo

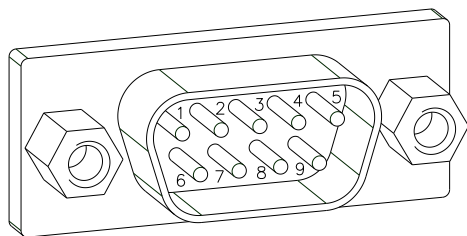
Conexión de una lámpara a 24V relays vía Out 1:

**Figura 32****Output II (Figura 30, C)****Figura 33**

PIN (hembra)	Output II
	Out 5 / Puerto 13: Señal 'impresión presto' Se muestra cuando el módulo está lista para transformar un impulso. Al contrario que en la señal de trabajo de impresión, aquí se tendrá en cuenta el tiempo de generación.
	Out 6 / Puerto 14: Cabezal de impresión arriba El cabezal de impresión está en posición de descanso.
	Out 7 / Puerto 15: Retorno al punto de inicio Tras finalizar el procedimiento de impresión se moverá la parte desplazable del módulo al punto de arranque. Una vez que se haya alcanzado el punto de arranque, se puede reiniciar.
	Out 8 / Puerto 16: Aviso de cinta de transferencia

Control de entradas

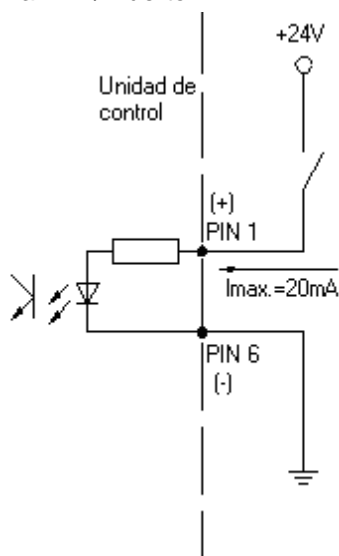
Mediante las entradas (Inputs) de control es posible controlar la impresión. El control de entrada 1 (Input I) necesita de alimentación externa para que exista una diferencia de potencial entre ambos dispositivos. La señal se considera como positivo ("HIGH").

Input I (Figura 30, B)**Figura 34**

PIN (clavija)	Input I
	In 1 / Puerto 1: Inicio de la impresión
	In 2 / Puerto 2: No asignado
	In 3 / Puerto 3: Resetear el numerador externo
	In 4 / Puerto 4: No asignado

Ejemplo

Conexión de un interruptor con la fuente de la corriente 24V
vía In 1 / Puerto 1:

**Figura 35**

Enchufe externo I/O-24 (Figura 30, D)

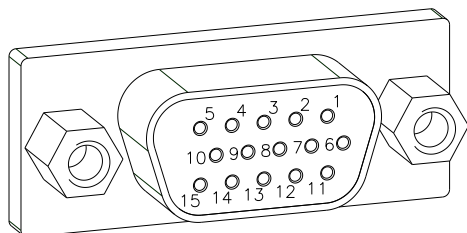




Figura 36

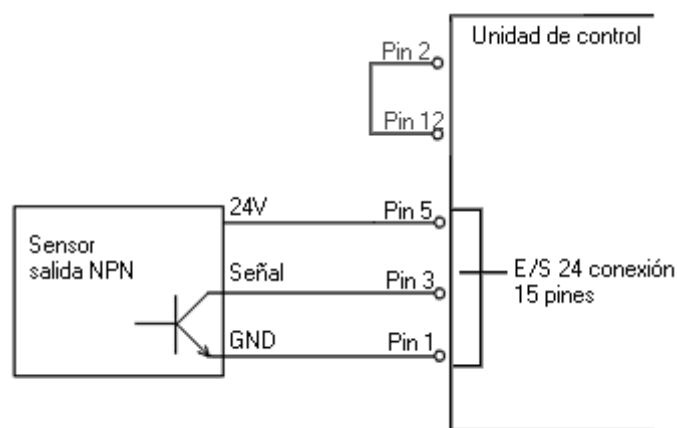
Esta entrada tiene 15 pines y suministra 24 V / 100 mA para alimentación

En caso de que se usen los 24 V de señal, **no existe una polarización.**

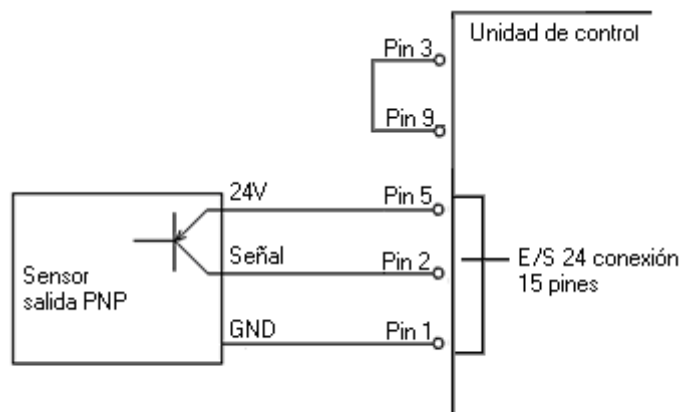
PIN	Puerto	Función
1, 6		Gnd
5, 10		24 V / 100 mA
3	1	Inicio de impresión (NPN-iniciador)
2		Inicio de impresión (PNP-iniciador)
4		 Inicio de impresión para un contactor sin potencial
14		
7	9	 Lámpara avisadora 24 V / 100 mA (error)
13		

Asignación de pines para cable de conexión enchufe externo I/O-24

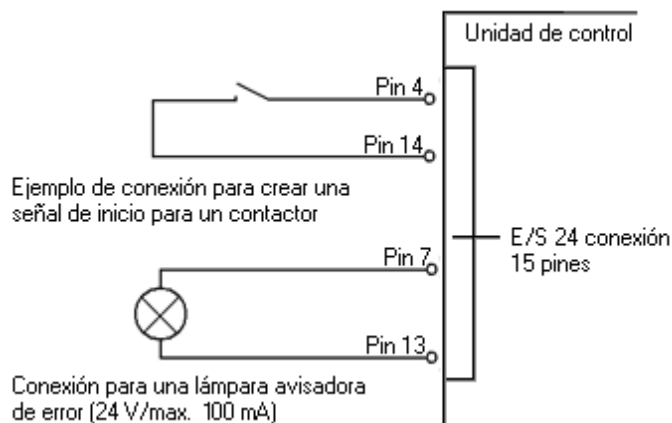
PIN 1	blanco
PIN 2	marrón
PIN 3	verde
PIN 4	amarillo
PIN 5	gris
PIN 6	rosa
PIN 7	azul
PIN 8	rojo
PIN 9	negro
PIN 10	violeta
PIN 11	gris-rosa
PIN 12	rojo-azul
PIN 13	blanco-verde
PIN 14	marrón-verde
PIN 15	libre

Ejemplo 1

Ejemplo de conexión para crear una señal de inicio en un sensor con salida NPN

Figura 37**Ejemplo 2**

Ejemplo de conexión para crear una señal de inicio en un sensor con salida PNP

Figura 38**Ejemplo 3****Figura 39**

11.2 Entradas y salidas (opción)

Conexiones de unidad de control

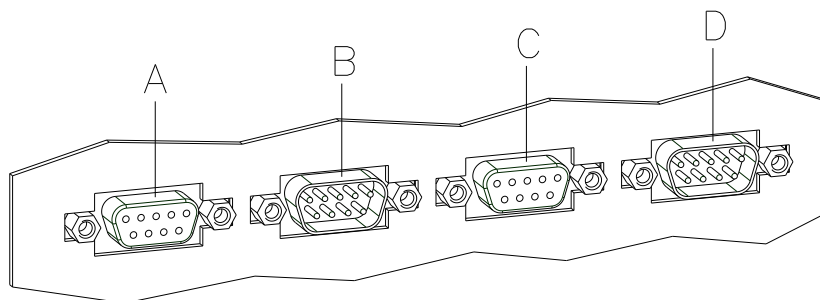


Figura 40

A = Output 1	Puerto 9-12
B = Input 1	Puerto 1-4
C = Output 2	Puerto 13-16
D = Input 2	Puerto 5-8

Control de salidas

Por medio de la señal de salida puede usted consultar los diferentes estatus de funcionamiento del módulo de impresión.

La señal de salida se envía a través de dos conectores D-SUB de 9 pins (OUTPUT I y OUTPUT II), en la parte de atrás de la unidad de control.

Estos consisten en optoacopladores que responden a diversos modos de estado de funcionamiento y que se pondrán en marcha o se bloquearán según la señal pase por ellos.

La intensidad de la salida de corriente cuando una señal se encuentre activada es como máximo de $I_{max} = 30 \text{ mA}$.

Output I (Figura 30, A)

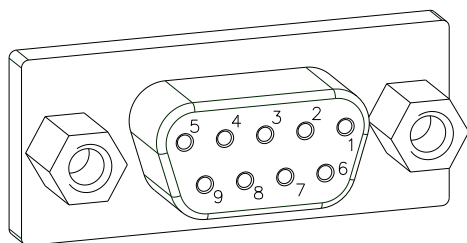
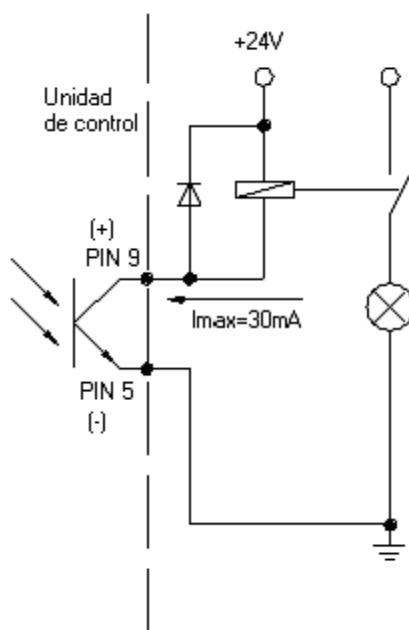
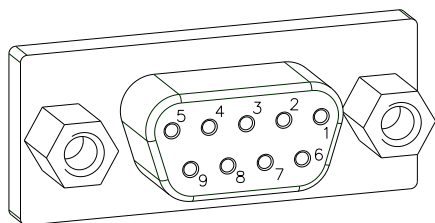


Figura 41

PIN (hembrilla)	Output I
	Out 1 / Puerto 9: Mensaje de error Se muestran todos los errores, como p.ej., «error en la cinta de transferencia».
	Out 2 / Puerto 10: Trabajo de impresión El módulo de impresión fue activado a través de una orden de impresión.
	Out 3 / Puerto 11: Generación El módulo se llenará con los datos del diseño actuales.
	Out 4 / Puerto 12: Impresión de diseño El contenido de la memoria del módulo de impresión se imprimirá al medio correspondiente vía cabezal de impresión.

Ejemplo

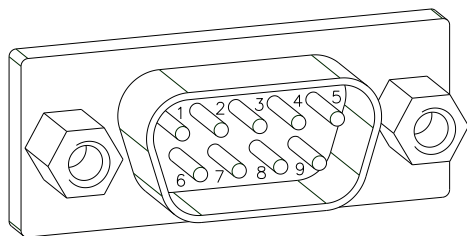
Conexión de una lámpara a 24V relays vía Out 1:

**Figura 42****Output II (Figura 30, C)****Figura 43**

PIN (hembra)	Output II
	<p>Out 5 / Puerto 13: Señal 'impresión presto'</p> <p>Se muestra cuando el módulo está listo para transformar un impulso. Al contrario que en la señal de trabajo de impresión, aquí se tendrá en cuenta el tiempo de generación.</p>
	<p>Out 6 / Puerto 14: Cabezal de impresión arriba</p> <p>El cabezal de impresión está en posición de descanso.</p>
	<p>Out 7 / Puerto 15: Retorno al punto de inicio</p> <p>Tras finalizar el procedimiento de impresión se moverá la parte desplazable del módulo al punto de arranque. Una vez que se haya alcanzado el punto de arranque, se puede reiniciar.</p>
	<p>Out 8 / Puerto 16: Aviso de cinta de transferencia</p>

Control de entradas

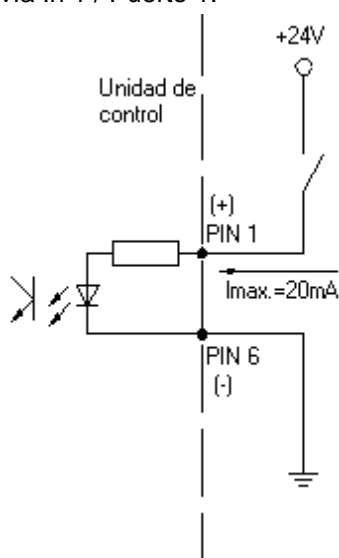
Mediante las entradas (Inputs) de control es posible controlar la impresión. El control de entrada 1 (Input I) necesita de alimentación externa para que exista una diferencia de potencial entre ambos dispositivos. La señal se considera como positivo ("HIGH").

Input I (Figura 30, B)**Figura 44**

PIN (clavija)	Input I
	In 1 / Puerto 1: Inicio de la impresión
	In 2 / Puerto 2: No asignado
	In 3 / Puerto 3: Resetear el numerador externo
	In 4 / Puerto 4: No asignado

Ejemplo

Conexión de un interruptor con la fuente de la corriente 24V
vía In 1 / Puerto 1:

**Figura 45**

Input II (Figura 40, D)

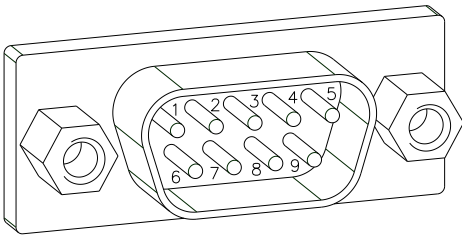
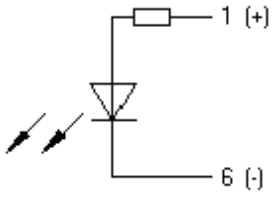
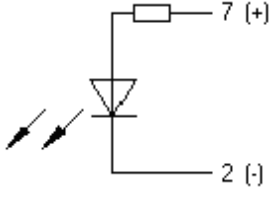
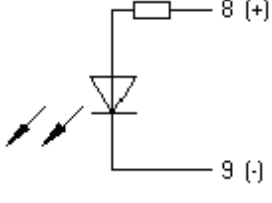
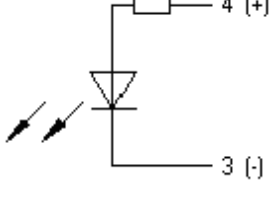


Figura 46

PIN (clavija)	Input II
	In 5 / Puerto 5: No asignado
	In 6 / Puerto 6: No asignado
	In 7 / Puerto 7: No asignado
	In 8 / Puerto 8: No asignado

11.3 Funciones/perfiles registrados para entradas/salidas

El perfil puede seleccionarse en el menú de parámetros E/S en el perfil de E/S.

Lista de funciones depositadas Std_Direct

Puerto	Función
1 (entrada)	Inicio de impresión
2 (entrada)	Reiniciar error
3 (entrada)	Reiniciar numerador
4 (entrada)	Señal liberación
5 (entrada)	Sin función
6 (entrada)	Sin función
7 (entrada)	Sin función
8 (entrada)	Sin función
9 (salida)	Error
10 (salida)	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	Generación
12 (salida)	Imprimiendo
13 (salida)	Listo
14 (salida)	Error
15 (salida)	Realimentación
16 (salida)	Advertencia final cinta de transferencia

Lista de funciones depositadas Std_Direct2

Puerto	Función
1 (entrada)	Inicio de impresión
2 (entrada)	Reiniciar error
3 (entrada)	Reiniciar numerador
4 (entrada)	Señal liberación
5 (entrada)	Sin función
6 (entrada)	Sin función
7 (entrada)	Sin función
8 (entrada)	Sin función
9 (salida)	Error
10 (salida)	Listo
11 (salida)	Cassette abierto
12 (salida)	Imprimiendo
13 (salida)	Realimentación
14 (salida)	Cabezal de impresión abajo
15 (salida)	Posición de impresión
16 (salida)	Advertencia final cinta de transferencia

**Lista de funciones
depositadas
*StdFileSelDirect***

Puerto	Función
1 (entrada)	Inicio de impresión
2 (entrada)	Reiniciar error
3 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 0 (entrada)
4 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 1 (entrada)
5 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 2 (entrada)
6 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 3 (entrada)
7 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 4 (entrada)
8 (entrada)*	Número del fichero a cargar Bit 5 (entrada)
9 (salida)	Error
10 (salida)	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	Generación
12 (salida)	Imprimiendo
13 (salida)	Listo
14 (salida)	Error
15 (salida)	Realimentación
16 (salida)	Advertencia final cinta de transferencia

- * Los archivos deben estar guardados en la tarjeta CF en el directorio del usuario.

Los archivos deben comenzar con 1 o 2 cifras (1_Etiqueta.prn, 02_Etiqueta.prn).

Los archivos pueden estar guardados con una extensión de archivo.

En los estados de impresora 'disponible', 'en espera' o 'parada' se puede cargar un archivo nuevo. El pedido de impresión se inicia tras la carga y el pedido de impresión ya existente se borra.

La señal de entrada 000000 no carga un archivo y no borra ningún pedido de impresión ya existente.

**Lista de funciones
depositadas
SP_Direct0**

Puerto	Función
1 (entrada)	Inicio de impresión
2 (entrada)	Reiniciar error
3 (entrada)	Reiniciar numerador
4 (entrada)	Sin función
5 (entrada)	Sin función
6 (entrada)	Sin función
7 (entrada)	Sin función
8 (entrada)	Sin función
9 (salida)	Listo
10 (salida)	Sin función
11 (salida)	Sin función
12 (salida)	Sin función
13 (salida)	Listo
14 (salida)	Error
15 (salida)	Realimentación
16 (salida)	Advertencia final cinta de transferencia

**Lista de funciones
depositadas
Old_Direct0**

Puerto	Función
1 (entrada)	Inicio de impresión
2 (entrada)	Reiniciar error
3 (entrada)	Reiniciar numerador
4 (entrada)	Sin función
5 (entrada)	Sin función
6 (entrada)	Sin función
7 (entrada)	Sin función
8 (entrada)	Sin función
9 (salida)	Error
10 (salida)	Trabajo de impresión activo
11 (salida)	Generación
12 (salida)	Imprimiendo
13 (salida)	Impresión-Listo
14 (salida)	Cabezal de impresión abajo
15 (salida)	Realimentación
16 (salida)	Advertencia final cinta de transferencia

12 Esquema de cableado

12.1 Unidad de control

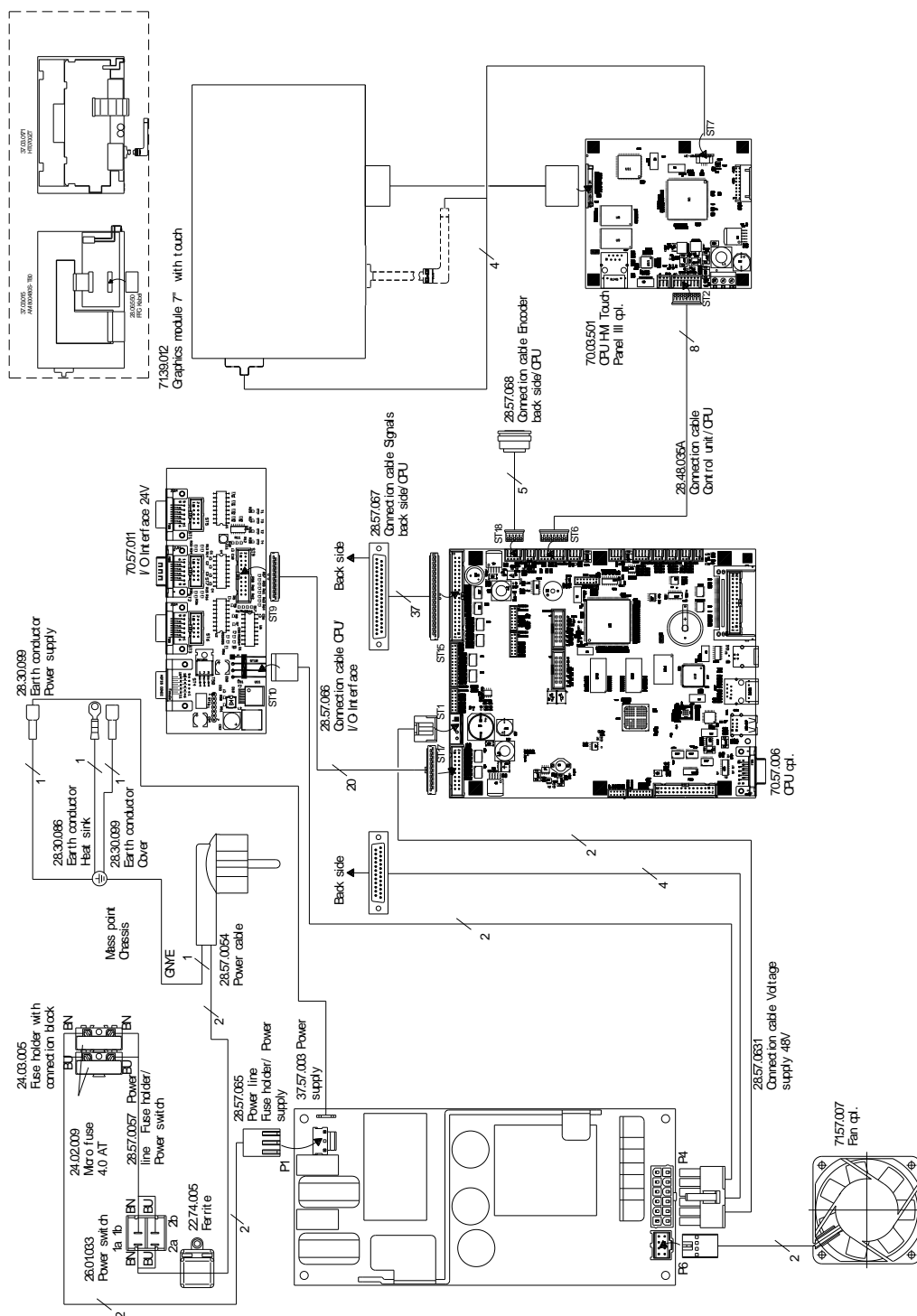
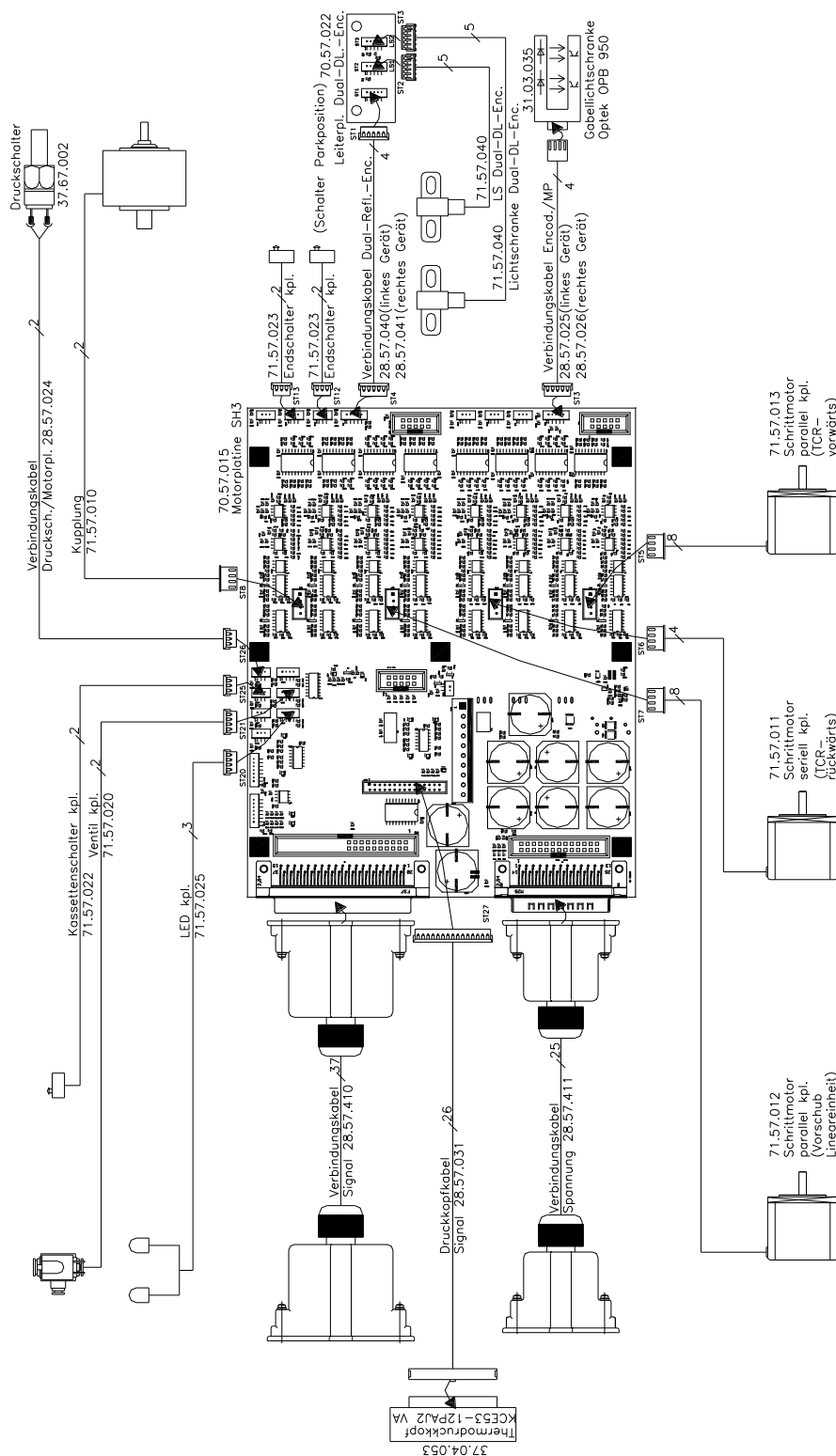
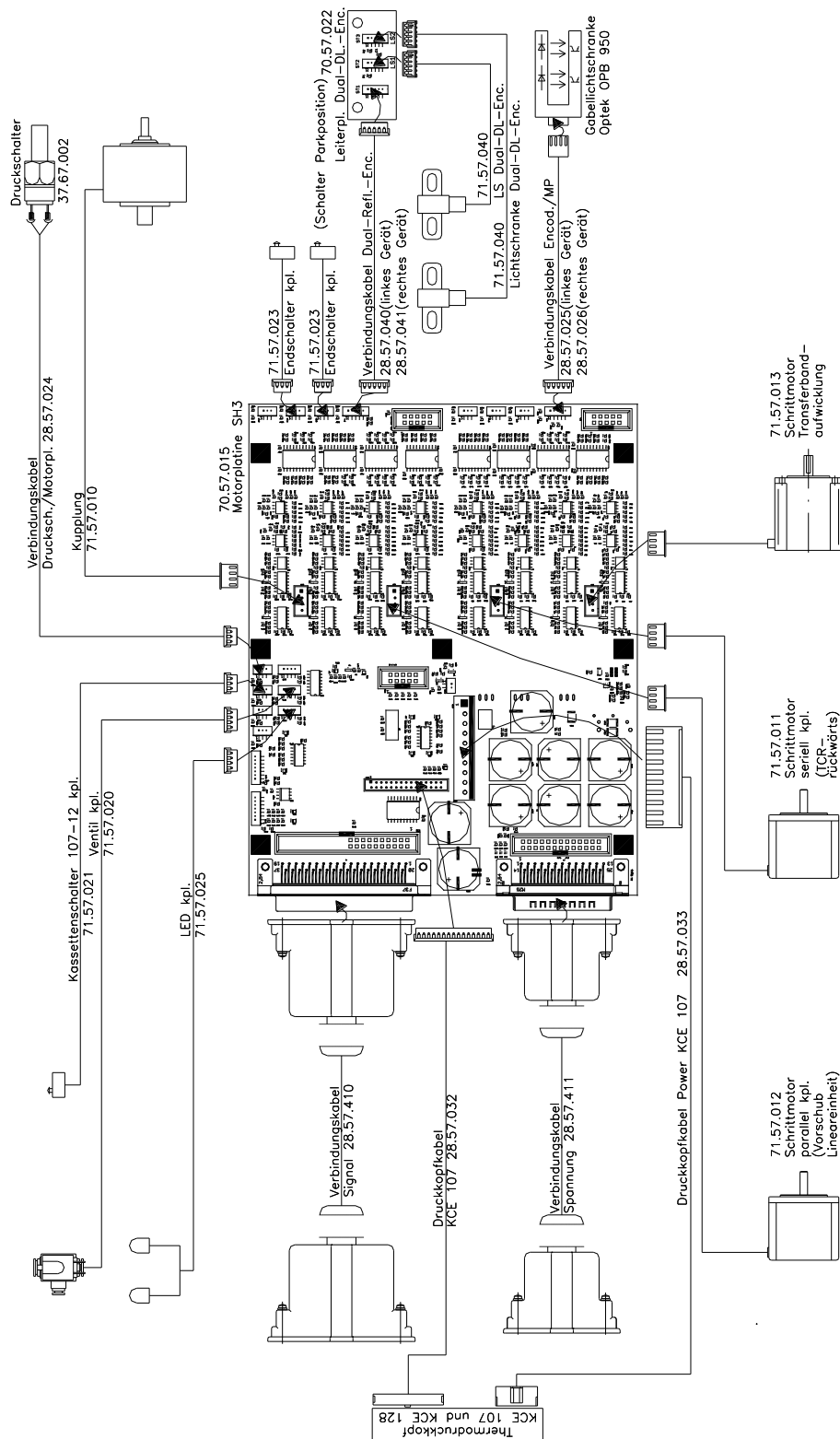


Figura 47

12.2 Mecánica de impresión Dynacode II 53

**Figura 48**

12.3 Mecánica de impresión Dynacode II 107

**Figura 49**

12.4 Mecánica de impresión Dynacode II 128

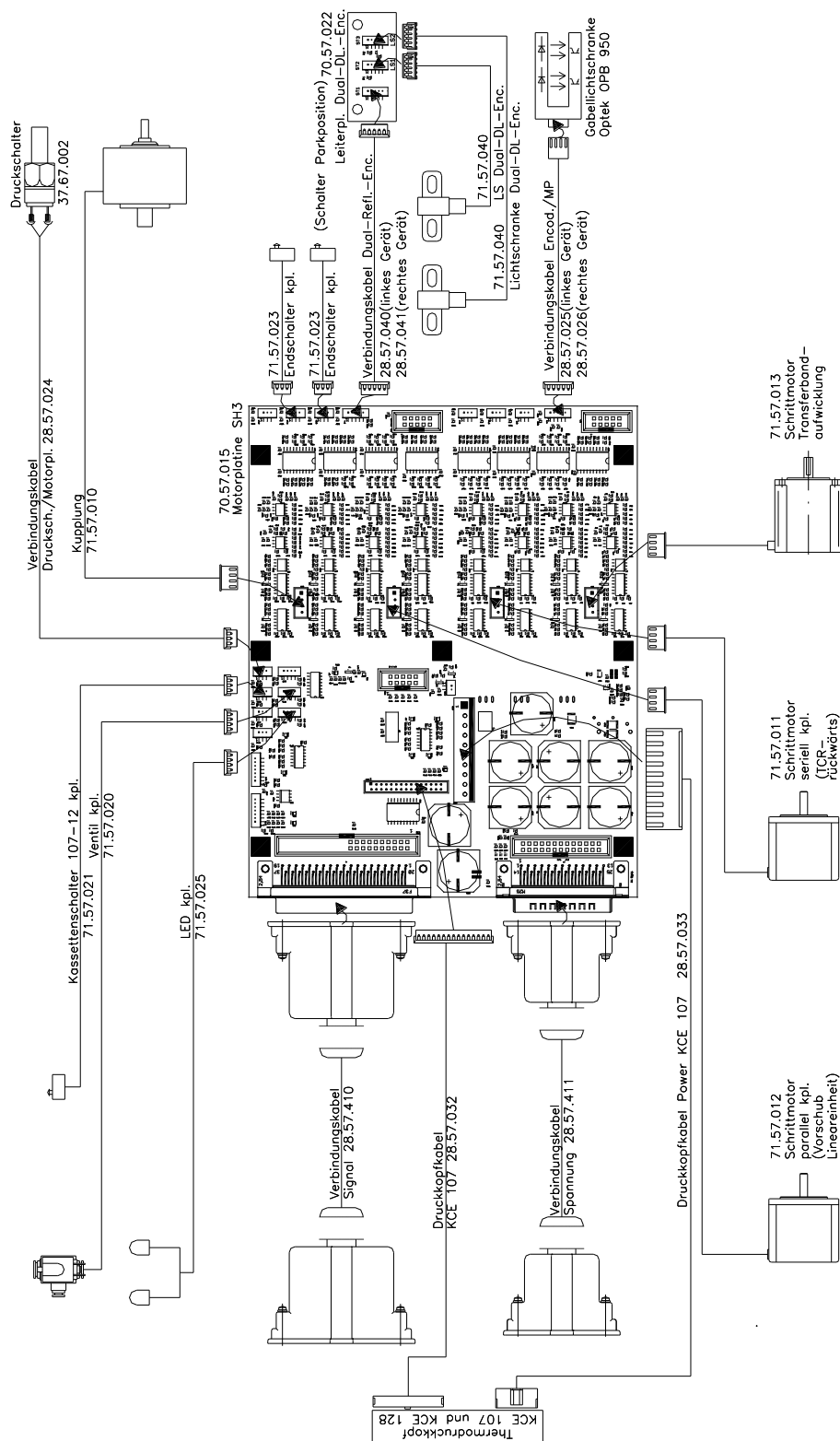


Figura 50

13 Cuadro de componentes

13.1 CPU

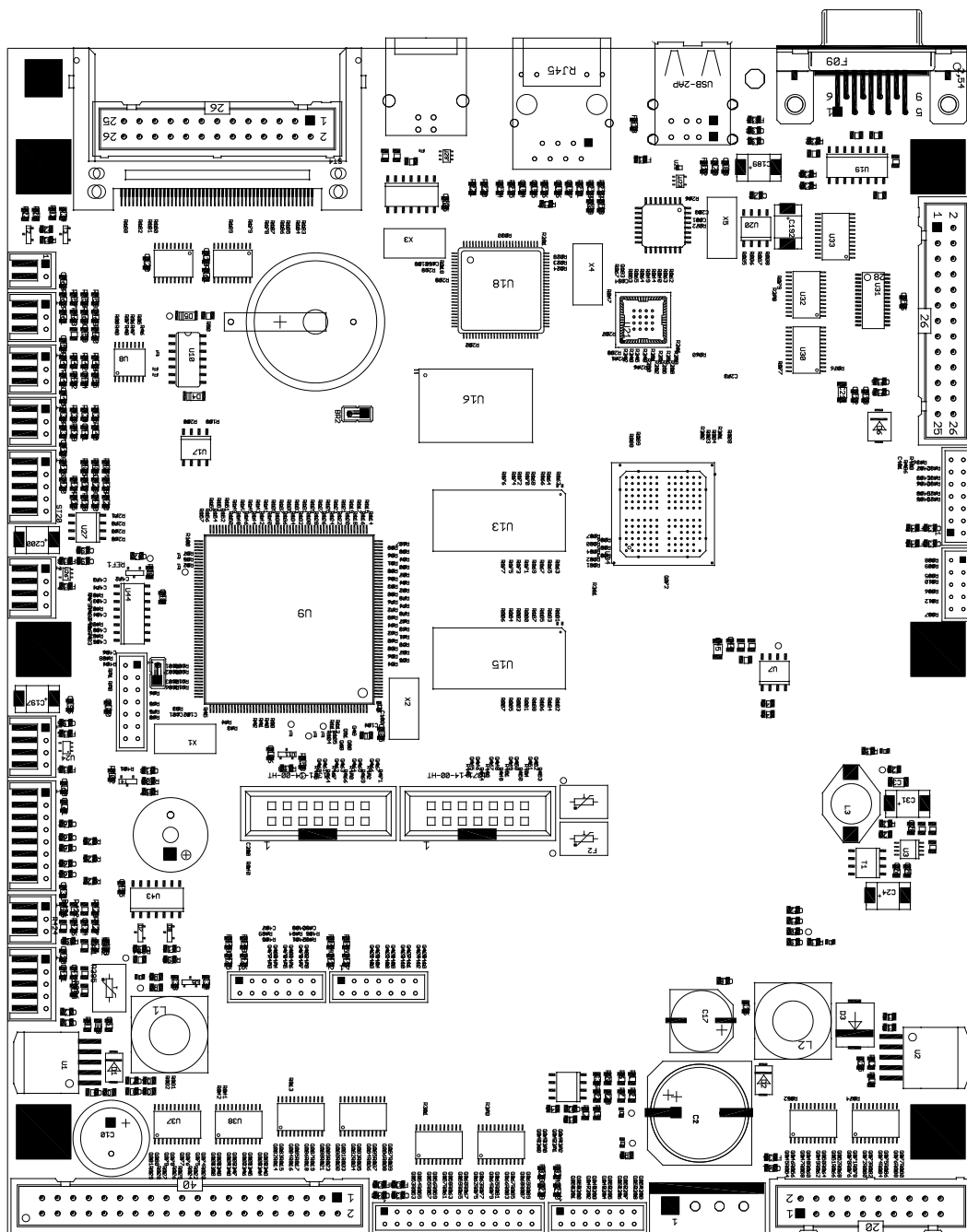


Figura 51

Esquema de puentes
(jumpers)

JP1	cerrado
JP2	abierto

13.2 Alimentación de red

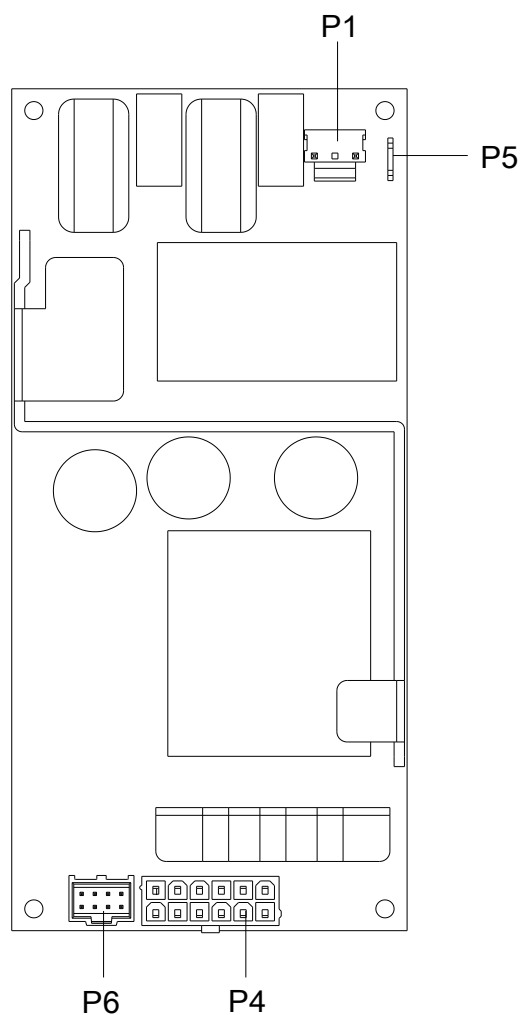


Figura 52

P1	100-240 VAC entrada
P4	48V salida
P5	Conexión protectora de conductores
P6	Ventilador

13.3 Placa de entrada/salida 24V

Placa con sensor externo

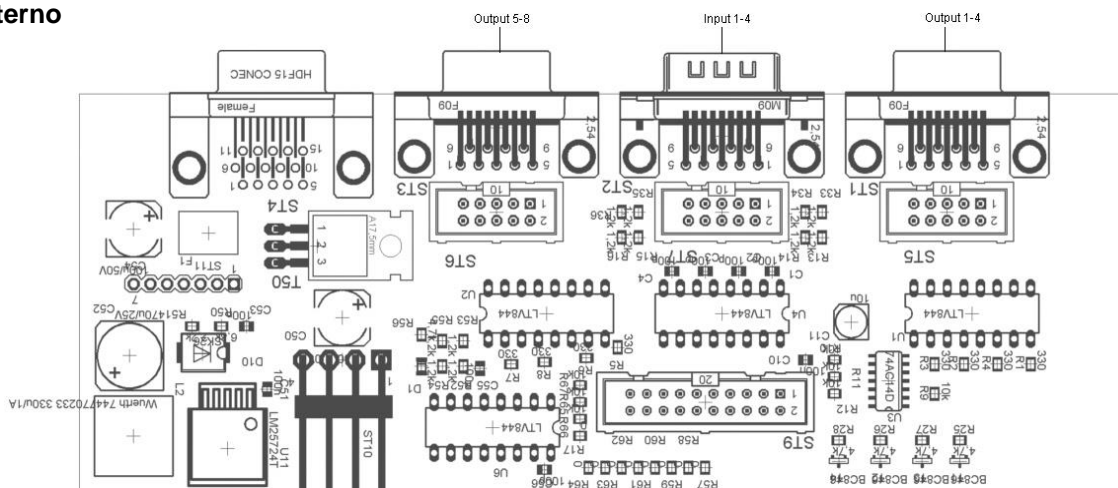




Figura 53

En el menú del módulo se pueden verificar la entrada y la salida en el apartado Funciones de Servicio.

Los niveles bajos de señal en la entrada se indican como '-' y los niveles altos como %.

Mediante las teclas  y  en el menú Funciones de Servicio es posible ajustar y/o reajustar todas las señales de salida (0 = bajo, 1 = alto) para probarlas.

Error en la entrada 1-4:	Cambie el optoacoplador U4
Error en la entrada 5-8:	Cambie el optoacoplador U6
Error en la salida 1-4:	Cambie el optoacoplador U1
Error en la salida 5-8:	Cambie el optoacoplador U2

13.4 Placa del motor

Lado de arriba

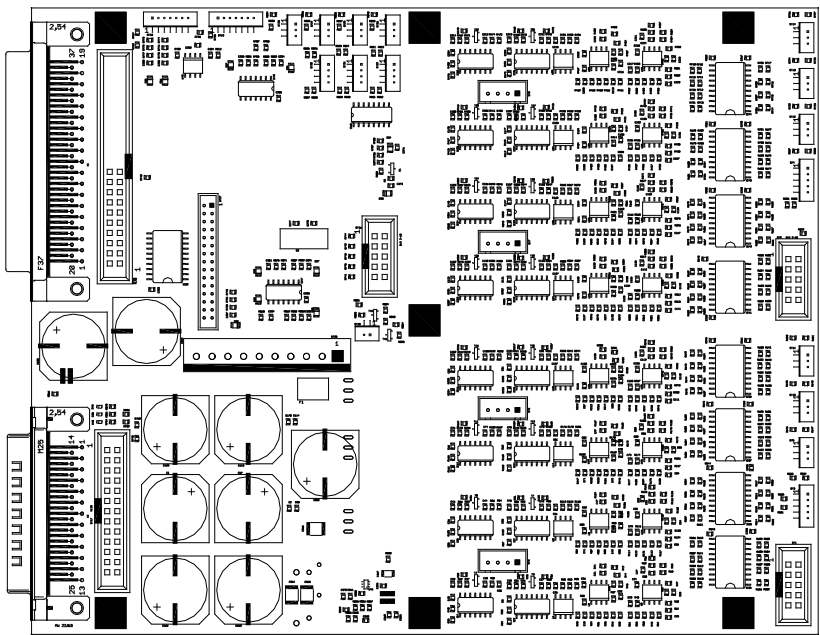


Figura 54

Placa del fondo

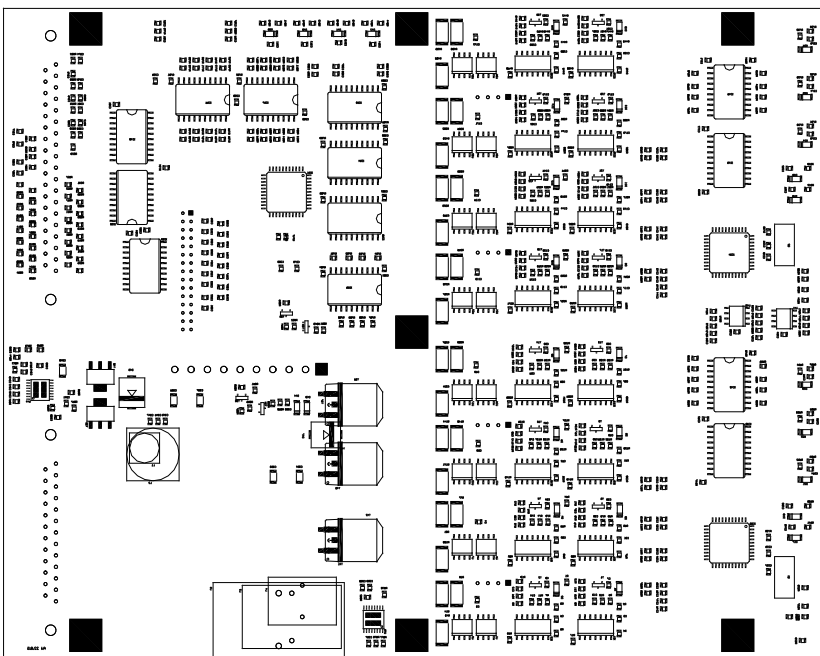


Figura 55

LED para el control de la tensión

LED	Tensión	Explicación
D46	5V	Alimentación de la CPU
D48	24V	Tensión del cabezal
D38	48V	Tensión del motor

14 Conexiones de la unidad de control

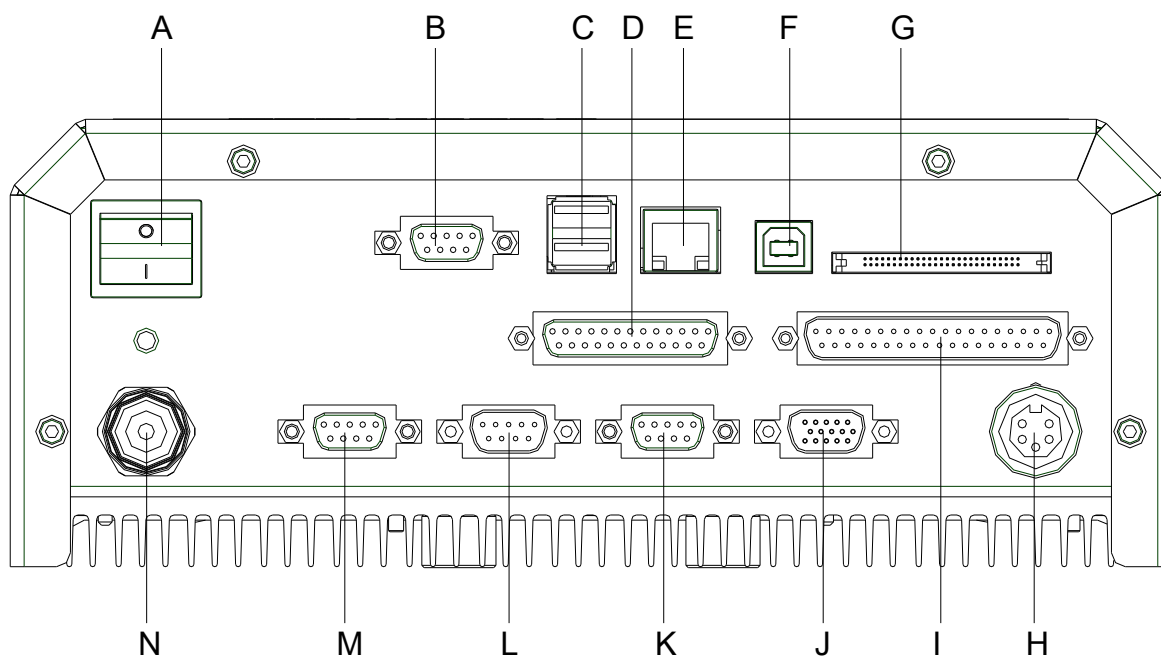
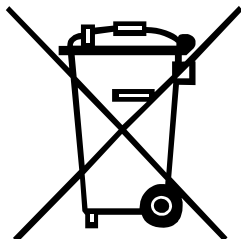


Figura 56

- A = Interruptor Encendido/Apagado
- B = Puerto RS-232
- C = Puerto USB Host (USB-B)
- D = Cable de conexión Power
- E = Puerto Ethernet 10/100
- F = Puerto USB (USB-A)
- G = Ranura para tarjeta Compact Flash
- H = Conexión encoder
- I = Cable de conexión SPI (Cabezal de impresión + Sensores)
- J = Estándar Opción
Conector SUB-D de 15 pins Enchufe SUB-D de 9 pins
Conector externo I/O-24 Entrada externa 5-8
- K = Salida externa 5-8 (Output II)
- L = Entrada externa 1-4 (Input I)
- M = Salida externa 1-4 (Output I)
- N = Línea de alimentación

15 Reciclado



Los fabricantes de aparatos B2B están obligados desde el 23/03/2006 a recibir de vuelta y reciclar los residuos de aparatos fabricados después del 13/08/2005. Está terminantemente prohibido tirar residuos en los contenedores urbanos. Únicamente el fabricante está autorizado para reciclarlos y eliminarlos de manera correcta. Por ello, Valentin fabricados por posterioridad a 2005 y que lleven la identificación correspondiente podrán ser devueltos a Carl Valentin GmbH para su eliminación de manera apropiada.

Con ello, Carl Valentin GmbH asume todas sus obligaciones en el marco de la eliminación de residuos de sus aparatos, posibilitando que pueda venderlos sin obstáculos. Únicamente podemos aceptar aparatos enviados a portes pagados.

El circuito electrónico del sistema de impresión está equipado con una batería de litio. Estas deben ser depositadas en contenedores de baterías usadas.

Puede obtenerse más información leyendo la directiva RAEE o nuestra página web www.carl-valentin.de.

16 Índice

A

Ajuste del ángulo, cabezal de impresión.....	24
Alimentación de red	
Cuadro de componentes	66
Sustituir	19

B

Batería, sustituir	17
--------------------------	----

C

Cabezal de impresión	
Ajuste del ángulo	24
Cambiar	23
Limpieza	22
Cambiar, tipo del módulo	13
Condiciones de seguridad	
Dispositivos de seguridad.....	8
Puesto de trabajo.....	7
Ropa	7
Ropa de protección.....	7
Conexiones, unidad de control.....	69
Control de presión (mecánica de impresión), cambiar	34
CPU	
Cuadro de componentes	65
Esquema de puentes.....	65
Cuadro de componentes	
Alimentación de red	66
CPU	65
Placa del motor.....	68
Placa entrada/salida 24V.....	67

E

Eje de cinta transfer (cassette), cambiar.....	28
Eje de retorno (cassette), cambiar	27
Electricidad, manipulación segura	9, 10
Electrónica (sustitución de componentes)	
Alimentación de red	19
Batería	17
Fusibles primarios.....	15
Placa CPU	16
Placa puertos entrada/salida	17, 18
Eliminación no contaminante	71
Encoder (mecánica de impresión), cambiar.....	35
Entradas y salidas	49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60
Errores, mensajes y soluciones ...	39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48

Esquema de cableado	
Mecánica de impresión II 107	63
Mecánica de impresión II 128	64
Mecánica de impresión II 53	62
Unidad de control	61
Esquema de puentes, CPU	65
F	
Fiador de presión (carro de impresión), cambiar	30
Fusibles primarios, sustituir	15
G	
Guía del carro (carro de impresión), cambiar	31
I	
Indicaciones de seguridad	8, 9
Instrucciones generales	5
Interruptor de cassette (mecánica de impresión), cambiar	37
L	
LED (mecánica de impresión), cambiar	38
Limitador (mecánica de impresión), cambiar	36
Limpieza	
Cabezal de impresión	22
Instrucciones de limpieza	21
Rodillo de la cinta transfer	22
M	
Manipulación segura de la electricidad	10
Mecánica (cambiar piezas)	
Control de presión	34
Eje de cinta transfer	28
Eje de retorno	27
Encoder	35
Fiador de presión	30
Guía del carro Führungswagen	31
Interruptor de cassette	37
LED	38
Limitador	36
Placa del motor	32
Placa intermedia	30
Rodillo de tracción	25, 26
Soporte del cabezal	30
Válvula neumática	33
Mecánica de impresión	
Esquema de cableado II 107	63
Esquema de cableado II 128	64
Esquema de cableado II 53	62
Modo continuo	

Conducción del material	11
Principio de impresión	11
Velocidad material	11
Modo intermitente	
Posición de impresión.....	12
Principio de impresión	12
N	
Nota	
Documento	5
Usuario.....	5
P	
Placa CPU, sustituir	16
Placa del motor (carro de impresión)	
Cambiar	32
Cuadro de componentes	68
Placa entrada/salida	
Cuadro de componentes	67
Placa intermedia (carro de impresión), cambiar	30
Placa puertos entrada/salida, sustituir	17, 18
R	
Rodillo de la cinta transfer, limpieza	22
Rodillo de tracción (cassette), cambiar	25, 26
S	
Soporte del cabezal (carro de impresión), cambiar	30
T	
Tipo del módulo, cambiar	13
U	
Unidad de control, esquema de cableado.....	61
V	
Válvula neumática (mecánica de impresión), cambiar	33



Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94 . 78056 Villingen-Schwenningen
Phone +49 7720 9712-0 . Fax +49 7720 9712-9901
info@carl-valentin.de . www.carl-valentin.de